OTTO PELKA

KERAMIK DER NEUZEIT

★

KLINKHARDT & BIERMANN
IN LEIPZIG

REICHSBEAMTER
ADOLF LUDWIG HOFFMANN
WIEN, III./40, HEUMARKT 1
Fernruf U 11-503

2023.33.1

MONOGRAPHIEN
DES KUNSTGEWERBES

BAND XVII/XVIII

OTTO PELKA
KERAMIK DER NEUZEIT

MONOGRAPHIEN DES KUNSTGEWERBES

BAND XVII/XVIII

OTTO PELKA
KERAMIK DER NEUZEIT

IM VERLAGE
KLINKHARDT & BIERMANN
LEIPZIG 1924

OTTO PELKA

KERAMIK DER NEUZEIT

MIT 15 MEHRFARBIGEN UND 1 EINFARBIGEN
TAFEL, 330 TEXTABBILDUNGEN
UND 13 MARKENTAFELN

IM VERLAGE
KLINKHARDT & BIERMANN
LEIPZIG 1924

ALLE RECHTE
VOM VERLEGER VORBEHALTEN
COPYRIGHT 1924 BY
KLINKHARDT & BIERMANN, LEIPZIG
PRINTED IN GERMANY

DEN DRUCK DIESES WERKES BESORGTE DIE
OFFIZIN VON JULIUS KLINKHARDT IN LEIPZIG

INHALTSVERZEICHNIS

Seite

EINLEITUNG 1

PORZELLAN

I. Technik 3
II. Formen und Dekor 9
III. Deutsches Porzellan 13
A. Die staatlichen Manufakturen:
1. Meißen 13
2. Berlin 25
3. Nymphenburg 31
B. Kleinere Manufakturen:
1. Thüringen und Sachsen 37
2. Bayern 61
C. Einzelne Künstler 67
IV. Dänemark und Schweden 69
1. Die Königliche Porzellanfabrik Kopenhagen 69
2. Bing & Grøndahl, Kopenhagen 83
3. Rörstrand bei Stockholm 93
V. Frankreich 96
VI. Holland 102
VII. Rußland 104

STEINZEUG

I. Technik 105
II. Dekor 107
III. Frankreich 108
IV. Deutschland 115
V. Holland, Schweiz 125
VI. Dänemark 126
VII. England 128

STEINGUT

I. Technik und Dekor 131
II. Deutschland und Österreich 133
III. Dänemark 151

TÖPFEREIEN

A. Fayence 155
I. Deutschland und Österreich 156
II. Das Ausland 183
B. Irdenwaren 186
I. Deutschland und Österreich 186
II. Das Ausland 198
MARKENTAFELN
MARKENTAFEL-ANHANG
HERSTELLER-VERZEICHNIS 207
NAMEN-VERZEICHNIS 215

Einleitung

Das Werk von Richard Borrmann «Moderne Keramik» wurde im Jahre 1902 abgeschlossen. Es brachte zum ersten Male eine Darstellung der neuen Strömungen in der Töpferkunst, die in der Hauptsache über Ostasien nach Frankreich und Skandinavien ihren Weg gefunden hatten und von da aus auch die übrigen europäischen Länder und Amerika befruchtet hatten. Deutschland hatte bis dahin einen verhältnismäßig nur geringen Anteil an den Erneuerungsbestrebungen auf dem Gebiete dieser uralten menschlichen Handwerks- und Kunsttätigkeit. Dies änderte sich erst mit dem ersten Jahrzehnt des neuen Jahrhunderts. Mit dem Aufkommen, der Verbreitung und Vertiefung des Qualitätsgedankens im Handwerk und im Kunstgewerbe, der in Deutschland seine bedeutsamste theoretische und praktische Prägung erfuhr, und im Zusammenhange mit der sich auf ihm aufbauenden Raumkunstentwicklung, änderte sich auch in der Keramik die Stellung dieses Landes zu seinen näheren und weiteren Nachbarn, so daß man heute, selbst nach den vier für die Kulturentwicklung verlorenen Jahren des Krieges, nicht übertreibt, wenn man, im Vergleich mit den künstlerischen Leistungen anderer Länder, von einer überragenden Vormachtstellung Deutschlands spricht. Nichtsdestoweniger darf man nicht übersehen, daß auch anderswo künstlerische Kräfte sich betätigen, deren Erfolge nicht unbeachtlich sind.

Die vorliegende Veröffentlichung, die die Erzeugung bis zum Ende des Jahres 1923 verfolgt, wird diesen Umschwung besonders betonen. Indem sie als Nachfolgerin Richard Borrmanns erscheint, bemüht sie sich auf dem Grunde, den er gelegt hat, weiterzubauen. Daher benutzt sie die geschichtlichen Angaben, die Borrmann, fußend auf eigenem zeitgenössischen Erleben, aufgezeichnet hat und übernimmt das von ihm, was auch heute noch von Wert für die letzte Entwicklung der keramischen Kunst geblieben ist. Wenn wir die baukeramischen Erzeugnisse ausschalten und von der in den Anfängen, obschon in verheißungsvollen, stehenden großkeramischen Plastik absehen, so geschieht das mit Rücksicht auf den gedachten Benutzerkreis. Unsere Darstellung will und kann nicht über sämtliche keramischen Neuerscheinungen, vor allem nicht über die unübersehbare Fülle der Geschirrproduktion und die endlose Reihe von Ziergefäßen, die Vasen, Schalen und Dosen, deren Formen nur in den seltensten Fällen sich von einer der überkommenen und dann auch nur unwesentlich entfernen, eingehend Bericht erstatten, wenn das, was sie bringt, dem Freunde neuzeitlichen keramischen Schaffens hilft ein Urteil über das Wertbeständige und Dauernde im Vergänglichen sich zu bilden, ist ihre Aufgabe erfüllt. Wir werden daher auch nur von den Leistungen handeln, die als Ergänzung zum geschriebenen Wort bildlich wiedergegeben werden konnten. Daß dabei von Deutschland in erster Linie die Rede ist, ergibt sich aus der Zeit- und wirtschaftlichen Lage der Gegenwart, die uns zwar nicht hindern kann und soll, das,

was schön und tüchtig ist, auch wenn es jenseits unserer Grenzen seine Heimat hat, anzuerkennen und zu bewundern, die uns aber gebieterisch zunächst auf uns selbst anweist.

Nach einer Zeit schwersten wirtschaftlichen Darniederliegens scheint es so, als ob die sich hebende Kaufkraft und Kauflust nicht zuletzt auch der keramischen Kunst wieder zuneigt. Aber von gelegentlichen Erwerbungen zur Ausfüllung dekorativer Lücken bis zum ernsthaften, verständnisvollen Sammeln moderner Keramik hat die Gegenwart noch einen guten Weg zu gehen. Mir ist — die Bestände an neuzeitlichen Töpferarbeiten in den öffentlichen Sammlungen können hier außer Betracht bleiben — kein Fall bekannt geworden, daß Privatleute sich auf dieses Gebiet begeben hätten. Es wird zwar gekauft, aber doch nur unter dem Gesichtspunkte, Einzelstücke für den Schmuck des Raumes zu erwerben, wobei nicht immer der künstlerische Wert — zumal wenn das Stück eine durch eine geschickte Reklame bekannte Marke trägt — als einziger Maßstab dient. Das «Setzstück» hat gewiß seine unbestrittene Berechtigung, aber es heißt doch die Bedeutung einer Kunst verkennen, wenn man ihre Dokumente nur rein dekorativ bewertet, denn mit einem äußerlichen «Schönfinden», das sich sehr oft als suggestive Wirkung einer Tagesmode darstellt, kommt man dem Wesen noch nicht nahe, und Marken verbürgen nicht immer Werte.

PORZELLAN

I. Die Technik[1]

Die Herstellung des europäischen Hartporzellans ist im wesentlichen seit seiner Erfindung die gleiche geblieben.

Die Porzellanmasse besteht aus zweierlei Arten von Rohstoffen, einem bildsamen, dem Kaolin, und dem nicht bildsamen Quarz und Feldspat, die bei der Herstellung und Verarbeitung als Magerungsmittel, beim Brennen als Flußmittel dienen.

Die Hauptmenge des Porzellans macht das Kaolin aus. Es ist Ton in seiner reinsten Gestalt, der durch Tagebau oder durch bergmännischen Abbau gewonnen wird. Seine hauptsächlichsten und die zahlreichsten Fundorte liegen in Deutschland. Außerdem kommt er in Böhmen, Frankreich und England vor. Es ist in lufttrockenem Zustande eine grauweiße, sich rauh anfühlende Masse. Da das Kaolin so, wie es gefördert wird, infolge seiner Vermischung mit anderen erdigen Substanzen nicht ohne weiteres brauchbar ist, wird es durch Schlämmen gereinigt. Das Schlämmen hat den Hauptzweck, die feinen Teilchen des Tons für sich zu gewinnen, da nur sie geeignet sind zur weiteren Verarbeitung.

Die zweite Gruppe der Rohstoffe bilden die Magerungs- und Flußmittel. Dazu werden hauptsächlich verwandt: Kieselsäure in der Form von Quarz, Feuerstein oder Sand, Feldspat, Kalkstein und gebrannte Porzellanscherben. Die Aufbereitung muß auch hier sehr sorgfältig sein. Sie werden aufs feinste gemahlen und geschlämmt, vor allem muß darauf geachtet werden, daß sämtliche etwa vorhandenen Eisenteilchen entfernt werden, weil sonst Verunreinigungen und Verfärbungen der Masse entstehen würden.

Durch eine innige, nach einem bestimmten Verhältnis hergestellte Mischung dieser Bestandteile und ein Durcharbeiten mit Wasser entsteht eine vollkommen gleichmäßige Masse, die sich formen läßt. Nach dem Mischen wird die vorläufig noch schlammige Masse sofort entwässert mittels Filterpressen, die jetzt allgemein im Gebrauch sind, um das Absetzen spezifisch schwererer Bestandteilchen zu vermeiden. Nunmehr kommt die Masse in die Masseschlagmaschine, um ordentlich durchgeknetet, homogenisiert zu werden, wobei auch die Luftblasen entweichen.

Um die Bildsamkeit der Tonmasse zu erhöhen, wird sie demnächst in einem Keller etwa ein Vierteljahr lang eingelagert, man nennt das das Faulen, Mauken oder

---

[1]) Die nachstehenden Ausführungen über die Technik des Porzellans sind, da mir eine andere Formulierung des Inhalts nicht notwendig erschien, mit nur geringen Änderungen meinem Buche »Alt-Meißen«. Leipzig, 1923 (Verlag Schmidt & Günther) entnommen.

Rotten. Darnach wird sie noch einmal homogenisiert, um alle Unterschiede in der Feuchtigkeit zu beseitigen.

Nun erst kann das Formen beginnen. Die Formgebung vollzieht sich auf zweierlei Arten: durch Handarbeit und mit maschinellen Hilfsmitteln.

Die Gestaltung durch Handarbeit aus freier Hand unter Zuhilfenahme von Bossierhölzern ist das älteste Verfahren und wird heute fast nur noch bei der Herstellung von aufgelegten Blumen angewandt.

In der Hauptsache bedient man sich der Formen. Der Vorgang bei der Anfertigung der Form ist folgender: Das aus plastischem Ton, Plastilin oder Wachs vom Künstler angefertigte Modell wird, da es in seinem Urzustande nur von geringer Haltbarkeit ist, in Gips abgeformt. Von einem solchen Gipsmodell nimmt man wieder Hohlformen, und deren Ausgüsse geben endlich die Gebrauchsformen. Aus den Gebrauchsformen gewinnt man durch Ausfüllen mit plastischer oder breiiger Masse die gewünschten Gegenstände, die dann Formlinge heißen. Diese Art der Formgebung wird heutzutage hauptsächlich da angewandt, wo es sich um Gegenstände von komplizierterer Gestalt handelt; die Herstellung von kleinen massiven Körpern auf diesem Wege ist heute durch die Verwendung maschineller Einrichtungen verdrängt. Die Arbeitsweise beim Formen mit der plastischen Masse ist folgende: Von einem großen Masseballen werden mit einem Messingdraht einzelne Scheiben abgeschnitten, die durch Auswalzen auf eine bestimmte Dicke gebracht werden. Diese so hergerichteten «Schwarten» können nun entweder eingeformt ‹in die Form gedrückt› werden oder übergeformt ‹auf die Form gebracht› werden. Oft geschieht auch beides gleichzeitig mit einer zweiteiligen Form, dem Kern und der Außenform, indem das Blatt durch Auflegen auf den Kern und Hineindrücken in die Außenform seine Gestalt erhält. Bei stark unterschnittenen Modellen benutzt man auch Teilformen, die in einen Mantel, die Kappe, eingesetzt werden. Die einzelnen Teile werden dann mit Garnierschlicker, d. h. mit breiig angerührter Masse, zum Ganzen verbunden.

Die Herstellung von Porzellanen aus breiiger Masse, das Gießen, geschieht in der Weise, daß die negative Gipsform, die gewöhnlich zweiteilig ist, mit der einen Hand leicht zusammengepreßt wird, während die andre Hand des Arbeiters sie bis zum oberen Rande mit Massebrei füllt, dem für diese Zwecke Soda zugesetzt wird, um die zur Verflüssigung notwendige Wassermenge herabzusetzen und dadurch die Benutzungsdauer der Gipsform zu verlängern. Die dem Gips zunächst gelegene Masseschicht gibt nun in kurzer Zeit so viel Wasser an diesen ab, daß sie fest wird. Nachdem die notwendige Dicke erreicht ist, was der Arbeiter durch die Erfahrung leicht lernt, wird der überflüssige Rest der Flüssigkeit ausgegossen und nach kurzer Zeit die Form auseinander genommen, um den fertigen Gegenstand frei zu machen. Die überstehenden Gußnähte werden später verputzt.

Eine besondere Art der Formung mit breiiger Masse ist das Tauchverfahren zur Herstellung von Spitzen. Man taucht den für die Garnierung der Figuren vorgesehenen Stoff in die mit einem Klebstoff versetzte Masse; im Glühofen verbrennt dann der Stoff und das Muster bleibt in Porzellanmasse erhalten.

Die Formgebung mittels maschineller Einrichtungen vollzieht sich auf der Drehscheibe oder durch Pressen.

Die Drehscheibe, das älteste maschinelle Gerät in der Töpferei, früher durch mensch-

liche Kraft und jetzt nur noch durch mechanische Kraft in Bewegung gesetzt, wird überall da verwandt, wo es sich um die Herstellung gleichmäßig runder Hohlgefäße oder von Flachgeräten handelt, von technischen Bedarfsgegenständen abgesehen. Die Benutzung geschieht in der Weise, daß der Dreher einen Masseklumpen, den Kuchen, nachdem die Drehscheibe in Bewegung gesetzt ist, mit freier Hand zu der gewünschten Form aufdreht oder unter Zuhilfenahme von Schablonen die Form eindreht. Beim Eindrehen unterscheidet man das Überformen und das Einformen. Beim Überformen, das nur bei Flachgeschirren, z. B. bei Tellern, möglich ist, wird eine Schwarte auf einer Gipsform, die das Negativ der inneren Gestalt enthält, aufgedrückt und die äußere Form mit einer Schablone hergerichtet. Das Einformen besteht im umgekehrten Verfahren: die Gipsform enthält die äußere Gestalt und die innere wird mit der Schablone geformt.

Durch Pressen der plastischen Masse werden meist kleinere, massive Gegenstände, wie Henkel, geformt; es geschieht mit dem so genannten Schlagzeug, einer doppelseitigen zusammenklappbaren Einrichtung in der Art des Waffeleisens, die auswechselbare Stahlformen enthält.

Das Formen von trockener Masse durch Stanzen kommt nur für technische Porzellane, für Kunstporzellane dagegen nicht in Betracht.

Nachdem die Gegenstände geformt sind, werden sie getrocknet, bis sie »lederhart« sind, um das Wasser so weit als möglich verdunsten zu lassen. Wenn der gehörige Grad der Trockenheit erreicht ist und man sie, ohne sie zu beschädigen, mit der Hand anfassen kann, werden sie von etwaigen kleinen Schönheitsfehlern befreit und, falls sie aus mehreren Stücken bestehen, zusammengesetzt; desgleichen werden die Gußnähte entfernt, indem man sie mit dem Messer abschneidet oder auf der Drehbank abdreht.

Nach dem Trocknen kommen die Formlinge in den Ofen zu einem Vorbrande, dem sogenannten Verglühbrande, in dem sie einer Temperatur von etwa 950° ausgesetzt werden, um ihnen eine erhöhte Festigkeit zu geben und sie zur Aufnahme der Glasur geeigneter zu machen; doch muß darauf geachtet werden, daß die Temperatur nicht zu hoch wird, da sonst die Oberfläche für die Glasur nicht mehr aufnahmefähig bleibt.

Es erfolgt nun das Glasieren, das beim Porzellan nur den Zweck hat, dem Scherben sein mattes Aussehen zu nehmen und ihm den bekannten Glanz zu verleihen; denn im Gegensatz zu allen anderen Tonwaren, die einer deckenden Glasurschicht bedürfen, um die Porosität zu beseitigen, ist das Porzellan nach dem Garbrande bereits wasserundurchlässig.

Die Glasur des Porzellans besteht, auch das ist wieder eine Besonderheit dieses keramischen Erzeugnisses, aus denselben Grundstoffen wie die Masse, nur daß hier natürlich die Flußmittel die plastischen Bestandteile überwiegen. Doch dürfen die Glasuren nicht zu leicht schmelzbar sein, da sie sonst ablaufen; des weiteren muß bei ihrer Zusammensetzung darauf geachtet werden, daß sie denselben Ausdehnungskoeffizienten wie die darunter liegende Masse haben, wenn die fertiggebrannten Gegenstände nicht haarrissig werden sollen oder die Glasur nicht abblättern, sondern den Scherben gleichmäßig einhüllen soll.

Je nachdem nun in der Glasurmischung Feldspat oder Kalk überwiegt, erhält man

Feldspat- oder Kalkglasuren. Die letzteren geben dem Scherben, da die Kalkglasur beim Brennen ganz durchsichtig wird, ein kaltes und hartweißes Aussehen, während die Feldspatglasuren, da sie nicht ganz schmelzen, ein milchigweißes bis cremefarbiges, getrübtes Aussehen erhalten und den Gegenstand weicher für das Auge erscheinen lassen.

Das Glasieren selbst erfolgt gewöhnlich in der Weise, daß die verglühten Gegenstände in den Glasurbrei eingetaucht werden: dadurch wird das in ihm vorhandene Wasser von dem durchlässigen Scherben aufgesogen, und die festen Glasurbestandteile bleiben auf der Oberfläche haften. Nach dem Glasieren werden die Gegenstände noch einmal sorgfältig nachgesehen und etwaige Ungleichmäßigkeiten der Glasurschicht beseitigt. Auch wird der Standring des Fußes oder bei Deckelgefäßen die Falze völlig von der Glasur befreit, um ein Anschmelzen an die Unterlage während des Brandes zu verhüten.

Die verglühten und glasierten Gegenstände kommen nunmehr in den Ofen, wo sie bei einer Temperatur von etwa 1370—1450° gut- oder gargebrannt werden. Jedoch werden sie nicht ohne weiteres, so wie sie dastehen, dem Ofen anvertraut. Um sie vor Verunreinigungen durch Ruß und Flugasche zu schützen, die die Reinheit der Farbe beeinträchtigen würden, wendet man besondere Hilfsmittel an: man stellt das Brenngut in meist runde verschlossene Behälter aus feuerfestem Ton, die Kapseln, die, wenn sie sehr wertvolle Stücke aufnehmen sollen, innen mit einer schwachen Glasur bedeckt werden, um das Streuen, das Abspringen von Kapselteilchen während des Brandes zu verhindern. Soll der Brand gelingen, so muß auf die Feuerregulierung ganz besonderes Gewicht gelegt werden. Aber auch so noch ist ein Porzellanstück mancherlei Fährlichkeiten ausgesetzt, die auch bei dem bestgeleiteten Brande in Erscheinung treten und letztlich in dem starken Schwinden der Masse beruhen, deren Volumen um etwa ein Sechstel durchschnittlich infolge von chemisch-physikalischen Veränderungen der Bestandteile zurückgeht. Es kommt wohl kaum vor, daß bei einem Brande sämtliches Brenngut in tadellosem Zustande herauskommt. Immer werden sich, von kleineren Unregelmäßigkeiten und Schönheitsfehlern abgesehen, die durch eine nachträgliche Behandlung mit mechanischen Mitteln abgestellt werden können, Qualitätsunterschiede ergeben, die sich bis zu ganz mißglückten, verzogenen oder gerissenen Stücken abstufen. Je nach dem Umfange und der Schwere der Fehler unterscheidet man daher bei der Fertigware eine erste, zweite oder dritte Wahl. Die ganz unbrauchbaren Stücke bezeichnet man als Ausschuß. Ist das Brenngut genügend lange der Einwirkung des Feuers ausgesetzt gewesen, die Brenndauer währt in größeren Öfen 20—30 Stunden, dann dürfen die Öfen noch nicht sofort wieder geöffnet und entleert werden, sondern es bedarf einer Abkühlung von etwa drei Tagen, da im andern Falle bei einem so schnellen Temperaturwechsel die Gegenstände zerspringen würden. Die fertigen Gegenstände kommen jetzt in die Schleiferei, wo Unebenheiten der Standflächen auf einer Schleifscheibe beseitigt werden.

Nunmehr ist das Porzellan für eine Verzierung reif. Es kann jetzt mit Malerei versehen werden, die im Unterschiede von der anschließend zu besprechenden Unterglasurmalerei Auf- oder Überglasurmalerei genannt wird. Die Zahl der Farben, die für die Aufglasurmalereien verwendet werden können, ist unbeschränkt groß. Sie bestehen dem Wesen nach aus einem Farbkörper und einem leicht schmelzenden

Glas, dem Fluß, die zu einem feinen Pulver vermahlen und gemischt werden. Für den Gebrauch werden sie mit Terpentinöl angerieben und mit dem Pinsel aufgetragen. Um sie auf der Glasur dauernd zu befestigen, werden sie im Muffelofen unter einer Temperatur von etwa 700—800° eingebrannt. Dabei ist zu beachten, daß der nötige Hitzegrad sehr schnell erreicht wird und die Abkühlung ebenfalls schnell erfolgt, denn nur unter diesen Umständen bekommen die Farben Glanz und Leuchtkraft. Eine technische Bereicherung liegt in der noch nicht lange bestehenden Konstruktion der Mattglasuren, eine künstlerische Bereicherung haben sie nicht gebracht. Im Muffelbrand verbinden sich die Aufglasurfarben zwar mit der Glasur, liegen doch aber auf ihr auf und sickern nicht ein, so daß derartig verzierte Gegenstände durch mechanisch verursachte Beschädigungen im Lauf der Zeit, was man besonders bei Gebrauchsgegenständen beobachten kann, den farbigen Überzug verlieren. Außer den Farben dienen auch Metalle und die sogenannten Lüster zur Verzierung.

Von den Metallen eignen sich für diesen Zweck nur Gold, Silber und Platin. Mit ihnen kann man auf dreierlei Weise, je nachdem man sie chemisch zusammensetzt, Verzierungen erzielen. Man unterscheidet die Glanz-, die Polier- und die Relief-Metallverzierung. Von ihnen werden für künstlerisch wertvolle Gegenstände nur die beiden letzten Arten angewandt, weil sie eine erheblich größere Haltbarkeit gewährleisten und auch mehr Bearbeitungsarten zulassen.

Die Lüster stellen außerordentlich dünne, metallisch schimmernde, irisierende Überzüge dar, die aber wegen ihrer Neigung zum Ineinanderfließen sich nicht für eine scharf in den Farbenflächen begrenzte Malerei, sondern nur zum Überziehen größerer Flächen eignen.

Eine zweite Bemalungstechnik ist die Scharffeuerverzierung durch Unterglasurfarben, die vor dem Glasieren auf den verglühten Scherben aufgetragen werden. Diese Technik ist bereits von den alten Porzellankünstlern verwendet worden, die aber nur wenige Farben kannten, die die hohe Garbrandtemperatur aushielten, unter denen das Kobaltblau eine besondere Rolle spielt. In neuerer Zeit ist dank der Fortschritte, die die Chemie gebracht hat, die Palette der Unterglasurfarben nicht unwesentlich bereichert worden.

Das Verfahren ist von dem vorhergehenden völlig verschieden. Die flüssigen Farben werden mit dem Pinsel oder mit einem Spritzapparat aufgetragen. Die so gewonnenen Farbflächen werden dann, um eine plastische Tiefenwirkung der Bildteile zu erzielen, leicht nachgraviert. Ist die Malerei vollendet, werden die Stücke mit der Glasur in der üblichen Weise überzogen und im hohen Feuer gar gebrannt. Der Vorgang beim Brennen ist kurz gesagt der, daß die Farben sich beim Erweichen des Scherbens in diesen einbetten, nur das Kobaltblau macht eine Ausnahme, es verbindet sich nicht mit der Masse, sondern mit der Glasur. Der technische Vorzug der unbegrenzten Haltbarkeit der Unterglasurmalereien wird dadurch wettgemacht, daß sie infolge des eben geschilderten Verhaltens im Feuer den Körper verhindern, die auf ihn fallenden Lichtstrahlen, die die kleinen Kristalle des Porzellans zum Leuchten bringen, in seine Oberfläche eindringen zu lassen. Dadurch entkleidet die Unterglasurmalerei das Porzellan letztlich seines höchsten künstlerischen Reizes.

Von den sonstigen Verzierungsarten ist in diesem Zusammenhange nur noch die Verzierung durch farbige Glasuren, die einfarbig und gleichmäßig aufgetragen werden

können, zu erwähnen. Besondere Abarten sind die geflossenen, die Kristall- und die gesprüngelten ‹gekrackten› Glasuren, von denen die ersteren beiden durch Zusatz bestimmter Metalle zur Glasur entstehen, die letztere dadurch, daß man durch besondere Zusammensetzung den Ausdehnungskoeffizienten der Glasur gegenüber dem der Masse verringert, so daß sich beim Abkühlen die Spannung zwischen Körper und deckender Schicht vergrößert und diese unregelmäßige Risse, die Sprüngelungen ‹Krackelierungen›, erhält.

Neben dem glasierten gibt es eine zweite Art von Porzellan, das unglasierte oder Biskuit-Porzellan, das in der klassizistischen Zeit des deutschen Porzellans, aber auch noch in der Neuzeit in Frankreich und England bei der Herstellung figürlicher Plastik sich großer Beliebtheit erfreute, weil man in ihm so etwas wie einen Ersatz für Marmor gefunden zu haben glaubte. Doch gelang es den vielen, auf verschiedenste Weise zusammengesetzten Massen bis auf ganz seltene Ausnahmen nicht, auch nur im entferntesten den warmen Ton des Marmors zu erreichen. Die Oberfläche dieser Biskuitplastiken, der älteren wie der neuen, bleibt stets kalt und hart in der Farbe; dazu kommt, daß die Stellen, an denen die Masse aus einer dünneren Schicht besteht, wie an den Armen, Nasen und Gelenken, nach dem Brande, weil bereits ein teilweises Schmelzen des Scherbens stattgefunden hat, einen fettigen Glanz aufweisen, den man erst wieder im Sandgebläse beseitigen muß.

II. Formen und Dekor

Jeder Werkstoff soll sich seinen eigenen Formgesetzen fügen, es ist nicht nur gedankenlos, sondern widernatürlich, ein Modell, das zur Ausführung in Metall bestimmt ist, automatisch in Ton zu wiederholen. Das ist eine längst anerkannte Forderung, deren Durchführung sich das Kunstgewerbe schon lange wieder zu eigen gemacht hat. Es ist das, was man unter dem Begriff Materialstil versteht. Ebensowenig ist es aber zu rechtfertigen, und das Verständnis hierfür fehlt vielen Künstlern und noch vielmehr den Verbrauchern, daß ein Modell, das für die Ausführung in Fayence oder Irdenware gedacht ist, in gleicher Weise auch für Porzellan geeignet gehalten wird. Das mangelnde Verständnis für diese Unterschiede hat eine Grundursache, und diese liegt im Material des Modells.

»Man hat das Tonmodell entbehren zu können geglaubt, weil man zur Herstellung der für die Fabrikation erforderlichen Gipsformen von dem etwaigen Tonmodell ein Gipsmodell abgießen muß. Man spart ja so leidenschaftlich in den Großbetrieben. Aber in diesem Falle hat es verheerend gewirkt. Die keramische Industrie hat den Konnex mit dem Ton verloren. Für alle möglichen kunstgewerblichen Gebilde werden die Modelle zunächst in Ton geformt, eben weil er so formfähig ist. Ausgerechnet die Keramik hat ihr eigenes Material boykottiert«[1]. Diese offene Kritik eines Fachmannes bezieht sich nicht allein auf die Fabrikation innerhalb eines bestimmten Zweiges der Keramik, sie hat ebenso sehr ihre Berechtigung im Hinblick auf die gesamte keramische Produktion. Die beiden Faktoren: Unzulänglichkeit des keramischen Stilempfindens auf Seiten der Künstler und Unbrauchbarkeit des Modellstoffes infolge unangebrachter Sparsamkeit des Herstellers haben schwerwiegende Stilwidrigkeiten in der Porzellankunst zur Folge gehabt.

Wie muß denn nun aber, um dem Werkstoff und seinem Eigenleben gerecht werden zu können, ein Porzellanerzeugnis in seiner äußeren Erscheinung gestaltet sein? Entscheidende und richtunggebende Hinweise zur Beantwortung dieser Frage vermitteln immer noch die Arbeiten des 18. Jahrhunderts, als die europäische Porzellankunst in den dreißiger und vierziger Jahren ihre erste Blüte und künstlerisch reichste Fruchtbarkeit erlebte. Grundsätzlich muß man sich stets das Eine vor Augen halten: Ein Modell, das für die Ausführung in Ton oder Bronze oder auch Stein und Holz bestimmt ist, wird dadurch nicht verlieren, wenn es Spuren der Hand des Künstlers zeigt, ja sein Persönlichkeitswert wird sich unter Umständen sogar steigern. Dagegen muß das Porzellanmodell bis in die kleinsten Einzelheiten durchgearbeitet sein. Porzellan verträgt keine skizzenhafte Ausführung. Alles das, was in jedem anderen

[1] Hermann Harkort: Die derzeitigen kulturellen Aufgaben der Keramik, in: Kleinmöbel, Kunst und Kunstgewerbe. 3. Jahrgang, 1922, Nr. 14.

Material zur Erhöhung des individuellen Reizes beiträgt, wird beim Porzellan die Einheitlichkeit der Konzeption und der Erscheinung zerstören. Jede kleine Erhöhung, jede Vertiefung, überhaupt jede Unregelmäßigkeit, die als gewollte oder als zufällige Zutat stehen bleibt, kann den Gesamteindruck eines Stückes nach dem Brande infolge der flächen- und konturenauflösenden Reflexe völlig vernichten. Ferner: Porzellane — seien es Plastiken oder Geräte — sind ohne Glasur und farbigen Schmuck wie Rosen ohne Duft. Biskuit, das die Wirkung des Marmors vortäuschen möchte, ohne daß es dessen körnige Struktur besitzt, wird immer eine aus dem mißverstandenen Geiste der Antike geborene Bastarderscheinung bleiben, an deren Dasein und Verbreitung der Klassizismus die Hauptschuld trägt. Aus dem erstgenannten Grunde dürfen daher Porzellankompositionen nicht so stark gebrochene Flächen aufweisen, daß in den Bruchfalten sich beim Garbrand geschmolzene Glasur in einer dickeren Schicht festsetzen kann als auf der übrigen Fläche; es muß also von vornherein die Möglichkeit geschaffen sein, daß die Glasur gleichmäßig verteilt bleiben kann. Fernerhin dürfen die für den farbigen Dekor in Aussicht genommenen Teile eines Stückes nur so weit reduziert werden in ihrer Ausdehnung, daß die Farbwirkung in ihrer Gesamterscheinung nicht beeinträchtigt wird. Eine weitere Grundforderung, die auf die technischen Vorgänge beim Brande, das anfängliche Weichwerden der Masse und die Schwindung sich stützt, geht dahin, daß kein Teil und erst recht nicht das Ganze so unorganisch im Sinne des Werkstoffes gebildet wird, daß ein Verziehen der Formen eintritt. Stützen bleiben immer nur ein Notbehelf. Die Geschlossenheit des Konturs bleibt daher auch für die Porzellanplastaik eine weitere Notwendigkeit. Wo man sie mißachtet, und das kam bereits in der Rokokozeit vor, traten Wirkungen ein, die für den Gesamteindruck störend wurden. Diese Erscheinungen hatten zur Folge, daß man die Gestaltungsmöglichkeiten des Porzellans, die das Rokoko mit beispielloser Virtuosität ausgenutzt hatte, überschätzte und die Variabilität der Stilelemente seit der Mitte des 18. Jahrhunderts durch Willkürlichkeiten übertrieb, die über das von der Natur gesetzte Maß hinausgingen. Der Rückschlag, der notwendig erfolgen mußte, zeitigte die Formen des Klassizismus und des Empire, die, in ihrem Bestreben nach Vereinfachung und nach Beseitigung aller gegen den klassischen Kanon der Antike gerichteten subversiven Tendenzen, in das entgegengesetzte Extrem verfielen und dem Porzellan Leistungen zumuteten, die es ebensowenig erfüllen konnte: die gerade Linie und eine schematisch konstruierte Gebundenheit der Bewegung widerspricht ebenso wie der Radikalismus in der Auflösung der plastischen Geschlossenheit des Konturs seinem Charakter.

Die neuzeitliche Porzellankunst hat sich bemüht, nachdem sie die unfruchtbare Periode äußerlicher Stilnachahmungen überwunden und das Bewußtsein von der Verantwortlichkeit dem Werkstoff gegenüber wiedergefunden hatte, besonders seitdem sie die von Ostasien gekommenen Anregungen zweckvoll hatte verstehen und nützen lernen, die plastische Gestaltung im Sinne der Materialwahrheit neu zu beleben, jedoch nicht ohne daß in jüngster Zeit Neuformungen auftauchten, die, wenn man sie nicht für vorübergehende Irrtümer halten dürfte, auf Abwege führen müßten.

Dagegen gewinnt es den Anschein, als ob das Verständnis für die Dekortechnik sich in aufsteigender Linie bewegt. Für das Porzellan kommen bekanntermaßen nur zwei Verfahren in Frage: die Aufglasurmalerei und die Unterglasurmalerei; von

den verſchiedenen Arten der farbigen Glaſuren ſei hier abgeſehen. Als die Kopenhagener Manufaktur zum erſten Male in der internationalen Öffentlichkeit auf der Pariſer Weltausſtellung von 1900 ihre ſeitdem mit einem unverſtändlichen Eifer beſonders in Deutſchland nachgeahmten Unterglaſurmalereien ausſtellte, glaubte man den dem Porzellan allein entſprechenden Dekor gefunden zu haben. Und ſeit dieſer Zeit entſtand von der kleinſten Thüringer Fabrik bis zur größten ſtaatlichen Manufaktur eine Überproduktion an Unterglaſurerzeugniſſen, die ſämtlich verſuchten, dem plötzlich überaus beliebten »Kopenhagen« gleichzukommen, wenn ihm nicht gar den Rang abzulaufen. Die Gründe für dieſe Erſcheinung ſind an anderer Stelle zu unterſuchen. Hier handelt es ſich darum, feſtzuſtellen, ob die Unterglaſurtechnik eine dem Charakter des Porzellans angemeſſene Verzierungsweiſe iſt oder nicht. Zuvor dürfte ein Wort über die Herkunft am Platze ſein. Kopenhagen ſoll die Anregung zur Verwendung von Unterglaſurfarben durch den japaniſchen Töpfer Makuzu erhalten haben. Die Möglichkeit iſt nicht zu beſtreiten, allein ſchon längſt vor ihm, — ſeine früheſten in Europa bekannt gewordenen Arbeiten datieren aus dem Anfang der neunziger Jahre des vergangenen Jahrhunderts —, hatten die chineſiſchen Porzellantöpfer ihre Erzeugniſſe mit Unterglaſurfarben dekoriert, die aber eine viel größere Mannigfaltigkeit der Farbenſkala geſtatteten wegen der erheblich niedrigeren Garbrandtemperatur als ſie das europäiſche Hartporzellan braucht. Trotzdem war auch in der Keramik des Weſtens die Unterglaſurmalerei nicht etwas abſolut Neues. In der Fayencemalerei war ſie ſchon einige Jahrhunderte vorher geläufig. Beſonders hatten ſie die Holländer für ihre Nachahmungen der oſtaſiatiſchen Blaumalereien angewandt. Und in der Tat iſt ſie eine ausgeſprochene Fayencetechnik. Hier, wo eine Durchſcheinbarkeit des Scherbens nicht vorhanden iſt und ſeine Mißfarbigkeit beſeitigt werden ſoll, erfüllt ſie ihren Zweck, ihn zu decken, reſtlos. Anders dagegen beim Porzellan. Keiner der ſonſtigen keramiſchen Werkſtoffe hat eine auch nur ähnliche Körperbildung wie dieſes. Die Lichtſtrahlenbrechung in den einzelnen mikroſkopiſch kleinen Kriſtallen, die in der Maſſe enthalten ſind wie auch in der Glaſur, die ja, wie oben bemerkt, aus denſelben Beſtandteilen ſich zuſammenſetzt, zeitigt die leuchtende Transparenz. Es iſt ein alter keramiſcher Grundſatz, daß der Dekor dazu da iſt, um die Wirkung eines Stückes zu heben. Das gerade Gegenteil wird aber durch die Verwendung der Unterglaſurmalerei erreicht, noch dazu, wenn ſie nicht ganz ſparſam angebracht iſt. Die garbrandbeſtändigen Metalloxyde, aus denen die Unterglaſurfarben beſtehen, haben nämlich die Eigentümlichkeit, ſich beim Brande nicht mit der Glaſur, ſondern mit dem Körper feſt zu verbinden, ſo daß an den Stellen, wo ſie aufliegen, die natürliche Leuchtkraft des Porzellans ſtark beeinträchtigt wird und ſtumpfe Flecke entſtehen. Allein das Kobaltblau macht eine Ausnahme, denn es verbindet ſich nicht mit der Maſſe, ſondern löſt ſich im Brande in der Glaſurhaut auf und macht dieſe durchgängig für die Lichtſtrahlen, die dadurch ungehinderten Zutritt zur Oberfläche des Körpers haben und ſeine kriſtalliniſche Haut durch die vielfache Brechung zum Leuchten bringen. Es iſt daher eine Sünde wider den Geiſt des Materials, den Unterglaſuren ein Vorrecht einzuräumen. Die gegebene Maltechnik für das Porzellan bleibt die Aufglaſur, weil ſie, ſparſam angewendet, mit ihren leuchtenden Farben nicht den Scherben deckt, ſondern bewirkt, daß dieſer im Verein mit der Glaſur die farbige Auflage durch Rückſtrahlung des Lichtes zum Leuchten

bringt und so den besonderen Reiz des Porzellans erhöht, statt ihn, wie die Unterglasurmalerei, zu unterdrücken. Die schlimmste ästhetische Mißwirkung aber ergibt sich, wenn das zu dekorierende Stück völlig mit Farben, seien es Unter- oder Aufglasuren, überzogen wird, wie es oft geschieht, wenn Masse oder Glasur oder beide irgendwelche Fehler aufweisen, deren Anwesenheit dem nicht geübten Auge des Verbrauchers auf diese Weise verborgen werden soll.

Abseits von aller Kunst stehen die mechanischen Verzierungsarten des Umdrucks, die sich der Technik des Stahlstichs und der Lithographie bedienen, um mit ihrer Hilfe die Flächen mit bunten Bildern oder Ornamenten zu bedecken. Leider ist die Abziehbilder-Herstellung technisch so weit vorangekommen, daß die auf Massenartikel eingestellte Porzellan- und auch die Steingut-Industrie sich die billige Gelegenheit nicht entgehen läßt, der Urteilslosigkeit eines geschmacksarmen Publikums in weitestem Maße entgegenzukommen. Und leider wird dieser Pfahl im Fleische der deutschen Keramik trotz aller Werkbundbemühungen so bald nicht beseitigt werden können. Auf diese Schattenseite mußte bedauerlicherweise an dieser Stelle hingewiesen werden, auch wenn die Erfolglosigkeit eines solchen Hinweises von vornherein feststeht.

III. Deutsches Porzellan

Die neue deutsche Porzellankunst hat unstreitig die wirksamsten Anregungen zu neuen künstlerischen Taten von Kopenhagen, sei es auf unmittelbarem Wege oder mittelbar, über die ostasiatische, im besonderen japanische Keramik erhalten. Die glänzende Entwicklung innerhalb der letzten 25 Jahre wäre aber undenkbar, wenn nicht die deutsche keramische Wissenschaft in ständigem Fortschreiten der Praxis ein Wegweiser zu immer höheren Zielen geworden wäre. Ohne ihre mühevolle Forschungstätigkeit im Verein mit praktischer Nutzbarmachung der theoretischen Versuchsergebnisse, die unermüdlich an dem Ausbau der Grundlagen arbeitete, wäre die deutsche Keramik, insonderheit die Porzellankunst, nicht zu der Bedeutung gelangt, die sie innerhalb ihrer europäischen Mitbewerberinnen um den Platz an der Sonne einnimmt.
Die stilistische Entwicklung vollzog sich in Deutschland in annähernd derselben Weise wie auch anderswo. Nachdem man den Jugendstil, der letztlich ein mit naturalistischen Elementen verquicktes Rokoko der Flächenkunst war, verlassen hatte, weil seine Ansprüche, die körperliche Erscheinung einem außer ihr liegenden Gestaltungsprinzip unterzuordnen, sich nicht erfüllen konnten, trat eine Wendung zum Naturalismus ein. Seine absolute Herrschaft konnte sich indes nicht auf der ganzen Linie durchsetzen, da das Porzellan ohne eine gewisse Stilisierung, und sei es auch nur, im Ausgleich zur naturalistischen Form, in den Farben nicht auskommen kann. Neuerdings machen sich Neigungen bemerkbar, die teils auf weitere Stilisierung abzielen, deren Ursprung man wohl in dem, was man unter Ausdruckskunst versteht, zu suchen hat, teils kann man Formen- und Farbengebungen feststellen, denen östliche Einflüsse nicht ganz fremd sind. Im allgemeinen fehlt — und das ist bei der Zerrissenheit der heutigen Kunstanschauungen nicht ganz unverständlich — der große Zug. Der individualistische Charakter unserer ganzen Zeit kündet sich auch hier. Wohin der Weg führt, wird die Zukunft lehren. Vorläufig läßt sich so viel ersehen, daß, unbeschadet der Selbständigkeit der in den einzelnen Manufakturen tätigen Künstlerpersönlichkeiten, die sich scharf umrissen auch von ihrer nächsten Umgebung abheben, jene selbst immer mehr unter dem berechtigten Einflusse der eigenen Überlieferung und zielbewußter Leitung in der Gegenwart zu geschlossenen Einheiten, zu Kollektivpersönlichkeiten heranwachsen.

A. Die staatlichen Manufakturen

1. MEISSEN.

Die Pariser Weltausstellung von 1900 sah Meißen noch in starker Abhängigkeit von der Vergangenheit. «Die Ausstellung war» — so urteilte Richard Borrmann in seiner «Modernen Keramik» damals — «eine Huldigung an eine große Vergangenheit. Der Eindruck der Prachtwerke des 18. Jahrhunderts überwog den Gesamteindruck,

und dieser wurde noch verstärkt durch eine Fülle kleinerer Arbeiten in jener hohlen Nachahmung des Rokoko, von der man im Interesse des alten wie des neuen Porzellans wünschen muß, daß sie endlich einmal überwunden wäre. In demselben Maße wie die Wiederholung jener Werke von Kändler als Probe unverminderten technischen Könnens Anerkennung verdiente, verstärkte sich für den Uneingeweihten der Eindruck des Rückständigen in den Leistungen der Manufaktur, umso mehr als in der Pariser Ausstellung auch für das Auge in den Hintergrund trat, was Meißen in neuester Zeit und im modernen Sinne geschaffen hat». Die Leistungen Meißens auf dem Gebiete der Plastik und in der Geschirrproduktion zu Beginn des Jahrhunderts bewegen sich in dem Rahmen des «Jugendstils» im besonderen im Dekor, teilweise aber auch in den Formen, gleichlaufend mit diesen teils naturalistisch, teils stilisierend sich gebenden Arbeiten ⟨Abb. 1⟩, machten sich auch in Meißen Bestrebungen geltend, unter allen Umständen bildmäßig zu wirken, und es kamen dabei Stilwidrigkeiten gegen das Material zutage, wie man sie bei italienischen Majoliken der Renaissance vielfach beobachten kann. Die Gefahr, daß hier des angeblich Guten zu viel getan wurde, wurde noch dadurch begünstigt, daß man nicht nur mit Unterglasurfarben, d. h. flüssigen Metalloxyden arbeitete, sondern mit gefärbten Massen malte.

Abb. 1. Frühstücksservice Krokos.
Meißen, Staatliche Porzellanmanufaktur.

Überblickt man die nächsten zehn Jahre der Manufaktur bis zu ihrem 200jährigen Bestehen im Jahre 1910, so kann man nicht umhin, der damaligen Leitung zu bestätigen, daß sie bemüht gewesen ist, die künstlerische Bedeutung der Erzeugnisse ständig zu heben. Der in Verkennung der Materialerfordernisse eine Zeitlang herrschende Naturalismus, wie ihn die Tiergruppen von Otto Pilz und die Volkstypen von Hugo Spieler aufweisen, neigte sich seinem Ende zu. Ungleich wertvoller sind die Arbeiten von Erich Hösel und Paul Walther: man vergleiche die «Rappenantilope» ⟨Abb. 2⟩ und den «Kakadu» ⟨Abb. 3⟩, auch die Arbeiten von Max Blochmann und von Hermann Fritz, z. B. seine «Edelfalken» ⟨Abb. 4⟩ wären hier zu nennen, dagegen ist Willi Zügel an den Erfordernissen des Porzellanstils vorbeigegangen.

Viel schwerer wurde Meißen die Trennung von der erdrückenden Macht der Tradition in der figürlichen Plastik. Trotz dieser Schwierigkeiten darf man sich wundern, daß hier mit dem ersten Jahrzehnt des neuen Jahrhunderts ein mutvoller Schritt rasch vorwärts getan wurde. Daß die figürliche Plastik noch weit mehr als die Tierbildnerei ein Kind ihrer Zeit ist und aus ihren Anschauungen, deren persönliche Qualität sie zur Mode macht, heraus schafft, ist immer so gewesen. Trotzdem, daß hier noch «das Höchste fehlt, die große persönliche Note, die einem Kunstwerk erst Ewigkeitswert

verleiht» [1]), ſind die Arbeiten von Guſtav König ⟨Japaner⟩, K. Hentſchel, R. Wiegand ⟨Pierrette, Abb. 5⟩ und R. Langer ⟨Mädchen mit Roſe, Abb. 6⟩ im Hinblick auf die unmittelbar vorangehende Zeit ein erheblicher Fortſchritt.
In der Gefäßkunſt, den Vaſen und in den Geſchirren ſind zwar auch die neuen Anſchauungen zu bemerken, doch treten ſie hier nicht ſo beſtimmend auf, daß man von einem beſonderen, charakteriſtiſchen Meißner Formenſchatz ſprechen könnte.

Abb. 2. Paul Walther, Rappen-Antilope.
Meißen, Staatliche Porzellanmanufaktur.

Verſuche mit einem ſtiliſierenden Dekor in brauner und blauer Unterglaſurmalerei mit Gold brachten immerhin eine wirkungsvolle koloriſtiſche Abwechſelung. Des ferneren verdient der Verſuch von Wilhelm Kreis, für die Geſtaltung von Beleuchtungskörpern auf eine neue Möglichkeit aufmerkſam gemacht zu haben, Beachtung ⟨Abb. 7⟩. —
In künſtleriſch arbeitenden werbenden Betrieben, die der Staatsverwaltung unterſtehen, kommt es ſehr oft vor, daß der Bürokratismus ſeine leicht erklärliche Abneigung gegen einen geſunden Fortſchritt gegen den guten Willen und die größere Einſicht der Künſtlerſchaft durchzuſetzen vermag. Und es bedarf beſonders glücklicher Ereigniſſe,

[1]) Max Adolf Pfeiffer, Die Erben einer großen Vergangenheit: Keramiſche Rundſchau, Jahrgang 18 ⟨1910⟩, S. 253.

Abb. 4. Hermann Fritz, Edelfalken.

Abb. 3. Paul Walther, Kakadu.
Meißen, Staatliche Porzellanmanufaktur.

um einem jungen tatkräftigen Nachwuchs die Bahn frei zu machen. Dieser Umstand war eingetreten, als Max Adolf Pfeiffer im Jahre 1918 die Leitung der Manufaktur übernahm. Von Hause aus mit einem feinfühligen Geschmack in künstlerischen Dingen begabt, nicht nur auf seinem engeren Fachgebiet ein Könner von Rang, hatte er als künstlerischer und technischer Leiter der Schwarzburger Werkstätten für Porzellankunst in Unterweißbach bereits gezeigt, welche Wege die Porzellankunst gehen müsse, um sich von all dem Wust zu befreien, der rückblickenden Stilnachahmung, dem unfruchtbaren Naturalismus,

Abb. 5. Wiegand, Pierrette.

Abb. 6. R. Langer, Mädchen mit Rose.
Meißen, Staatliche Porzellanmanufaktur.

der seit dem Ende des 19. Jahrhunderts auf ihr lastete und immer weiter ihre Formensprache verunstaltete und den Kern ihres Wesens zu zermorschen drohte. Seit dieser Zeit kann man tatsächlich von einer neuen Periode der Entwicklung Meißens sprechen. Es beginnt wieder eigene, persönliche Züge anzunehmen und sich als klarumrissene Sondererscheinung im keramischen Leben herauszustellen. Die Zukunft der Manufaktur ruht jetzt auf den Schultern dreier Künstler, die neben der älteren Generation wirken, aber in ihrer besonderen Veranlagung als besonders markante Wegweiser an der Schwelle von Neu-Meißen stehen. Es sind E. P. Börner, Paul Scheurich und Max Esser.

Börner modellierte einige Gruppen, wie den Pierrot auf dem Hammel und das Märchen, eine weibliche Figur mit einem Tukan auf dem Schoß (1912), bei denen sich in der plastischen Gestaltung und in der lebhaften, aber maßvollen Bemalung die alten Lehren

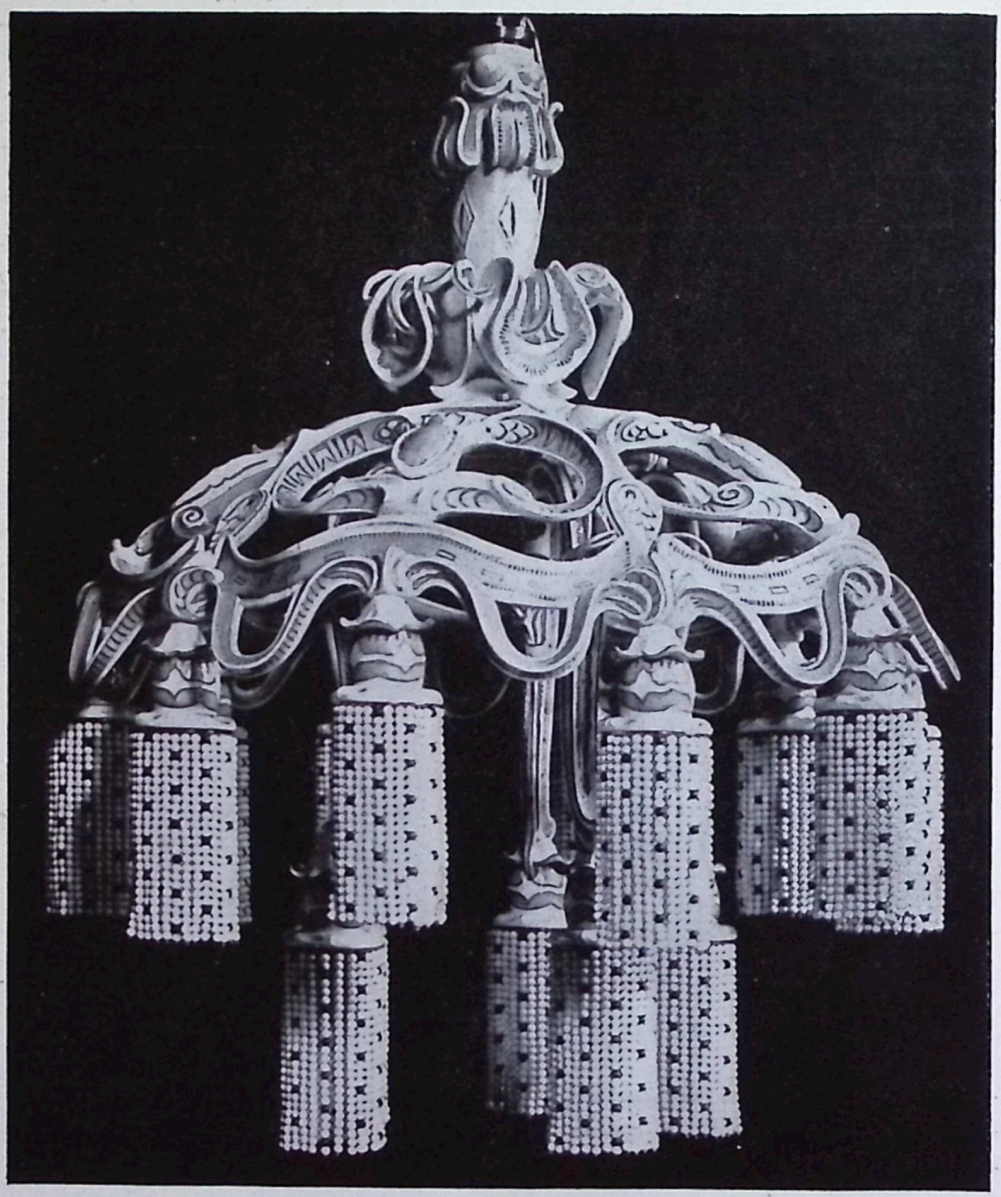


Abb. 7. Wilhelm Kreis, Kronleuchter.
Meißen, Staatliche Porzellanmanufaktur.

zu neuem Leben verjüngt haben: daß Porzellan immer Porzellan bleiben muß, daß der Dekor niemals die Fläche überwuchern darf und daß diese ihre Leuchtkraft, die sie durch Masse und Glasur besitzt, auch zur Wirkung bringen muß. In den letzten Jahren nach dem Kriege, seitdem die Manufaktur wieder das rote Böttgersteinzeug zu Ehren gebracht hat, widmete sich Börner fast

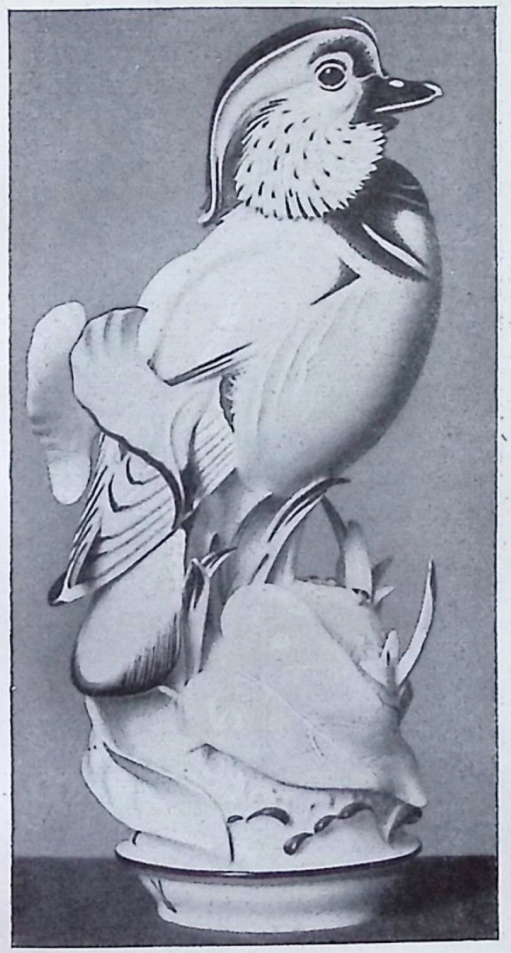


Abb. 8. Max Esser, Mandarinen-Ente.

Abb. 9. Max Esser, Jagdfalke mit Reiher. Meißen, Staatliche Porzellanmanufaktur. Höhe 1,25 m

ausschließlich der Reliefplastik und entfaltete in der Modellierung von Münzen, Medaillen und Plaketten eine überaus fruchtbare Tätigkeit.

Max Esser, der Freund und Schüler August Gauls, ist der Tierplastiker. Sein Hauptwerk ist bis jetzt ein siebzehnteiliger Tafelaufsatz, der nach jahrelanger Arbeit vor kurzem vollendet wurde. Sein Thema lautet: Reineke Fuchs, und hat ihm Ge-

legenheit gegeben, besonders in den kleinen Tierplastiken, die sich um den großen Mittelaufsatz gruppieren, Köstlichkeiten in Form und Farbe zu schaffen, die auch als Einzelstücke wirklich Bibelots bleiben. Es sind Schmuckstücke von einem überquellenden Reichtum und einer schier unermeßlichen Erfindung in Bewegung und Rhythmus. In derselben Art hat er auch größere Tiere modelliert, denen eine sparsame Bemalung mit Purpur eine reizvolle Folie gibt. Zu nennen wäre hier seine Mandarinen-Ente ⟨Abb. 8⟩ und sein neuestes Werk, das Perlhuhn. An Kändlersche Ausmaße erinnert eine unbemalte Gruppe des Jagdfalken mit dem Reiher ⟨Abb. 9⟩. Am bekanntesten ist wohl seine Eule geworden, die, ursprünglich für Böttger-Steinzeug gedacht, auch in weißglasiertem Porzellan ausgeführt wurde, ohne dadurch allerdings gewonnen zu haben ⟨siehe unten⟩.

Abb. 10. Paul Scheurich, Tänzerin.
Meißen, Staatliche Porzellanmanufaktur.

Das glänzende Dreigestirn aber wird erst vollzählig durch Paul Scheurich. Seine Anfänge gehen auf Unterweißbach zurück und sein Zusammenhang mit Meißen ist also nicht ganz zufällig. Von den ersten für die dortigen Schwarzburger Werkstätten entstandenen Figuren, einem Jäger und einer Jägerin im Kostüm des 18. Jahrhunderts, bis auf die neuesten Schöpfungen ist seine Handschrift sich gleich geblieben. Mit bewundernswerter Feinheit hat er sofort die Lebensbedingungen des Porzellans erfaßt. Charakteristisch für seine figürlichen Arbeiten ist eine grazile Schlankheit der Glieder und eine überaus natürlich wirkende, naiv-pikante Ausdrucksfähigkeit der Gesichter. In allen seinen Schöpfungen pulst ein Leben, dessen Beweglichkeit und Anmut, selbst wenn es in die Formen der Vergangenheit sich kleidet, doch ganz der Gegenwart gehört. Seine humorvolle Laune ist die der Menschen des 20. Jahrhunderts, die eines leichten Untertones von Überlegenheit nicht entbehren kann. In dem ersten größeren Werk, das er für Meißen ausführte, drei Gruppen des russischen Balletts im Biedermeiergewand, hatte er sich bereits gefunden. Die Abbildung 10 bringt die Partnerin des Tänzers der linken Seitengruppe, die das lockende Schmachten in Pose und in Gesichtsausdruck mit bewundernswerter Natürlichkeit

P. Scheurich: Dame mit Mohr.
Meißen: Staatliche Porzellan-Manufaktur.

wiedergibt. Obgleich die handwerklichen Schwierigkeiten hier noch nicht ganz überwunden sind — man achte auf die stützenden Postamente —, hat er doch in ihnen «dem Porzellan mit einer von äußerst glücklichen Instinkten geleiteten Hand die intimsten Reize abgewonnen, die dieses subtile Material hergibt.» Von einer erheblich fortgeschrittenen Sicherheit im Technischen und einem vollendeten Gefühl für das im besonderen Porzellanmäßige zeugen die Dame mit dem Mohr ⟨Abbildung Tafel I⟩, die Dame mit Putto ⟨Abb. 11⟩, die beiden Biedermeierfiguren ⟨Abb. 12⟩ und der Mohr mit dem Kakadu ⟨Abb. 13⟩ und sein Gegenstück. Dieselbe natürliche Eleganz und mondäne Grazie ist in den unbekleideten Figuren entwickelt, man vergleiche den Hirten ⟨Abb. 14⟩ und die Diana ⟨Abb. 15⟩, die eine leicht bei der Wiedergabe von Akten im Porzellan sich entwickelnde Leere glücklich vermeiden.

Nur unvollkommen scheinen mir, um einen weiteren Künstler kurz zu erwähnen, die als Leuchter ausgebildeten Reiterfiguren von Gerhard Marcks den Erfordernissen des Porzellanstiles zu entsprechen. Die Formen der frühen chinesischen Tonplastik, von der diese Kompositionen offenbar angeregt sind, und ihre Vereinigung mit expressionistischen Ausdrucksmitteln sind doch wohl kein in Porzellan weiter nachahmenswertes Vorbild.

Abb. 11. Paul Scheurich, Dame mit Putto. Meißen, Staatliche Porzellanmanufaktur.

In den letzten Jahren hat die Manufaktur aus dem Nachlaß von August Gaul eine Anzahl von Modellen erworben und sie teils in weißglasiertem Porzellan, teils in rotem Steinzeug nachgebildet. Es ist fraglich, ob die Modelle zur Ausführung in einem von beiden keramischen Werkstoffen ursprünglich gedacht waren. Man hat vor einer Reihe von ihnen das Gefühl, daß Bronze für sie das geeignetere Material wäre ⟨Abb. 16, 17⟩. Verleitet durch die Erfolge, die in Nachahmung japanischer Töpfereien in erster Linie, dann aber auch von chinesischen Porzellanen, die Franzosen in den ersten Jahren des Jahrhunderts mit farbig glasierten Steinzeugen gehabt hatten, war man auch in den Porzellanmanufakturen darauf verfallen, diese Verzierungsart zu verwenden. Allein diese

Abb. 12. Paul Scheurich, Biedermeier-Dame und Geck.
Meißen, Staatliche Porzellanmanufaktur.

Abb. 13. Paul Scheurich, Mohr mit Kakadu.
Meißen, Staatliche Porzellanmanufaktur.

Abb. 14. Paul Scheurich, Hirt.

Abb. 15. Paul Scheurich, Diana.
Meißen, Staatliche Porzellanmanufaktur.

Mode dauerte kaum zehn Jahre, um, wenigstens aus dem deutschen Porzellan, wieder zu verschwinden. Die geflossenen und, so sehr sie auch technisch interessant sind, die kristallinischen Glasuren sind kein Porzellandekor, denn wie sie meistens gehandhabt wurden, deckten sie den Scherben völlig und ließen von dem edlen Material nichts sichtbar. Wo es dennoch versucht wurde, wie in den Schwarzburger Werkstätten, den unteren Teil der Gefäße — denn nur um solche handelt es sich dabei — von der Farbe freizuhalten, war der Erfolg nicht ermutigend.

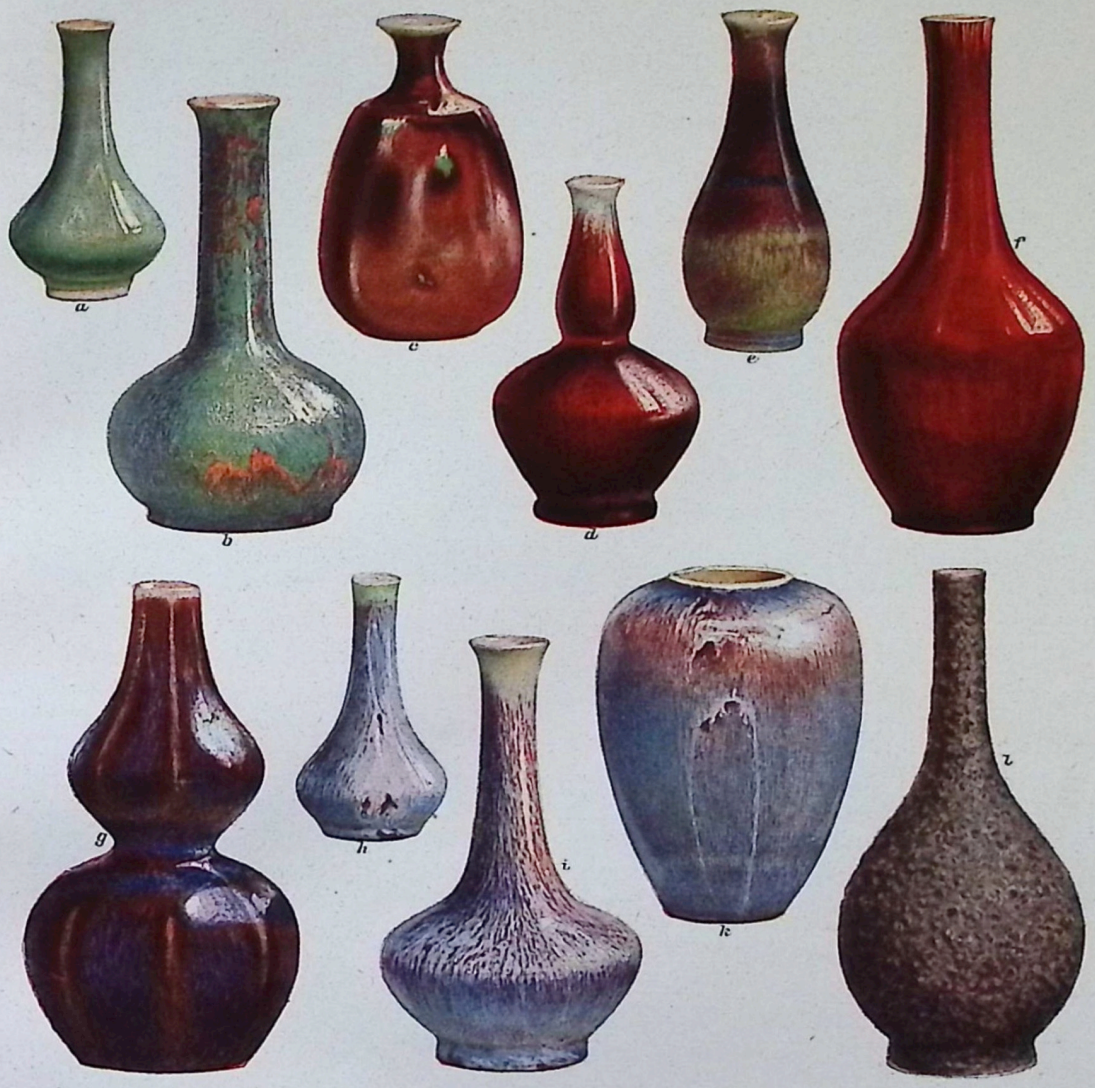
Zusammenfassend darf wiederholt werden, daß die Meißener Manufaktur ihre Leistungskraft in dem letzten Jahrzehnt erheblich in der Richtung auf künstlerische Wertarbeit gesteigert hat. Besonders verdient hervorgehoben zu werden, daß die lange im Argen liegende figürliche Plastik, dank der Blutauffrischung, die sich in der Künstlerschaft vollzogen hat, Ansätze zu einer neuen Blüte zeigt.

2. BERLIN.

Die Berliner Manufaktur hatte in dem letzten Vierteljahrhundert mit erheblich mehr Schwierigkeiten und gegen Hemmnisse einer im neuzeitlichen Geiste vorwärtsstrebenden Entwicklung zu kämpfen als irgend ein gleichartiges Unternehmen. Durchaus gerecht war das herbe Urteil, das R. Borrmann 1902 fällte: «Was ihm fehlt, ist ein rechter künstlerischer Fortschritt und ein festes Ziel seines Schaffens. Man hat mitunter den Eindruck, als ob das Interesse an dem chemischen und technischen Versuch und nicht zugleich dessen möglichst vielseitige künstlerische Verwertung im Vordergrunde stände». Was seinerzeit nur angedeutet werden konnte, darf heute etwas deutlicher gesagt werden: Es war die absolute künstlerische Verständnislosigkeit Wilhelms II., die das, was sich etwa an neuen Ansätzen zu freier Entwicklung bilden wollte, vernichtete. Die Folge dieser Geschmacksdiktatur in bildnerischen Dingen war ein Zurückbleiben, zumindest aber eine nur langsame, von allerlei Rücksichtnahme eingeengte Vorwärtsbewegung. Zudem wurden die alten Geschirr- und Figurenmuster aus der Zeit Friedrichs des Großen in großen Mengen wiederholt und auf den Markt geworfen, um die Ertragfähigkeit der Manufaktur möglichst wenig ungünstig zu gestalten. Trotz der in der Hauptsache merkantilen Einstellung des Betriebes blieben diese Jahre auf chemisch-technischem Gebiete nicht fruchtlos. Die Namen zweier Männer, H. Segers und Heineckes, dürfen hier nicht vergessen werden. Seger gelang es, nachdem in Österreich durch Bünzli in Krummnußbaum bei Wien und durch Theodor Deck in Paris um 1880 erfolgreiche Versuche mit Kupferglasuren auf Porzellan angestellt waren, in der Berliner Manufaktur, deren Chemiker er damals war, die Herstellung von Rotporzellanen in größerem Umfange. «Bereits 1884 führte eine Ausstellung im Kunstgewerbemuseum zum ersten Male eine stattliche Anzahl wohlgelungener Arbeiten dieser Art dem Publikum vor Augen. Segers Rotglasuren waren von großer Reinheit und Schönheit. Die Berliner Rotporzellane und Flammés waren der erste bedeutende und erfolgreiche Versuch in der modernen koloristischen Richtung. Die rechts von der Mittelvase stehende Flasche in Abb. 18 veranschaulicht besonders deutlich den im Brande sich entwickelnden Wechsel der Farben. Die hellen Partien am Bauche und an der Mündung zeigen ein mattes Jadegrün, die

Abb. 16. Auguſt Gaul, Biber.
Meißen, Staatliche Porzellanmanufaktur.

Abb. 17. Auguſt Gaul, Löwengruppe.
Meißen, Staatliche Porzellanmanufaktur.



Hartporzellanvasen mit Kupferoxyd-Glasuren nach chinesischem Vorbilde von der Kgl. Porzellan-Manufaktur zu Berlin.

Seladon: a grün, b mit roten Flecken. – Ochsenblut-Rot (Sang de bœuf), c mit grünen Flecken, d mit grünlichem Rand, e mit bräunlichen, blauen und grünlichen Ringen, f einfarbig, g blau-rot mit weißen Strichen auf erhöhten Kanten, h, i, k Entmischte Glasuren: blauweiß mit rötlichen Flecken und grünlichem Hals, l mit Ruß durchsetzte unebene Oberfläche.

(Nach Versuchen von Dr. Marquardt-Berlin.)

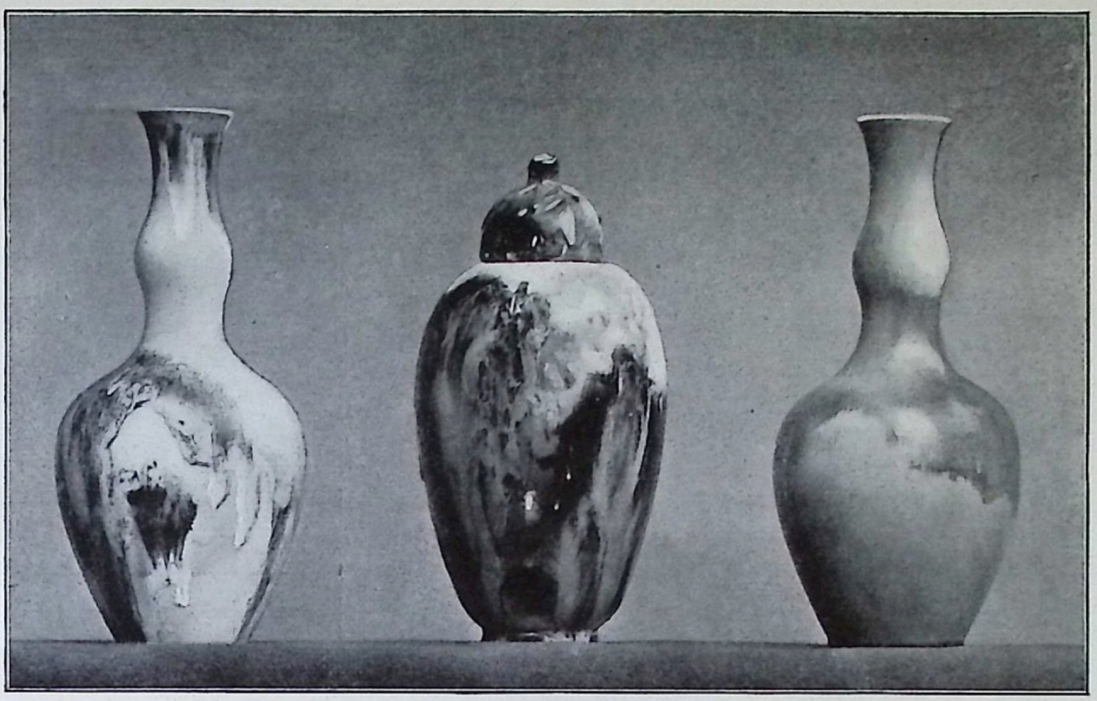


Abb. 18. Vaſen mit geflammten und Überlaufglaſuren.
Berlin, Staatliche Porzellanmanufaktur.

Abb. 19. Vaſen mit Kriſtallglaſuren.
Berlin, Staatliche Porzellanmanufaktur.

dunkleren auf der Schulter und dem unteren Teile des Halses dagegen sind rot und blau geflammt mit violetten Übergängen. Die mittlere Vase ist gleichfalls geflammt, eine weiße Überlaufglasur fließt von der Schulter herab, das gleiche gilt von dem links davon stehenden Gefäße, bei welchem die weiße Überlaufglasur besonders scharf von dem geflammten Grunde absticht» ⟨Borrmann⟩. Auf dem Grunde, den Seger gelegt hatte, wurde von seinen Nachfolgern eifrig weiter gebaut. Eine größere Anzahl Beispiele gibt die farbige Tafel II. Sie sind in neuerer Zeit angefertigt unter der Oberleitung von Heinecke durch Dr. Marquardt. In gleicher Weise pflegte die Manufaktur die Kristallglasuren und den Lüsterdekor ⟨Abb. 19⟩.

Als in dem letzten Jahrzehnt die europäische Porzellankunst von dem schließlich doch nur Ostasien nachgeahmten Dekor mit farbigen Glasuren zu der dem Porzellan allein angemessenen Verzierungsweise durch Malerei allgemein wieder überging, verschwanden die Farbglasuren beinahe völlig aus der Fabrikation.

In der durch Kopenhagens Vorgang überall mit großem Eifer aufgenommenen Unterglasurmalerei verhielt sich Berlin zunächst zurückhaltend, bis es sich seit 1902 durch die Berufung von Theo Schmuz-Baudiß auch auf die neue Technik einstellte, um bald durch die Vermehrung der Farben und die Bereicherung ihrer Leuchtkraft die nordischen Vorläufer zu überholen. Auf den ästhetischen Wert der Unterglasurmalerei ist bereits oben hingewiesen. Selbst die neuesten Erzeugnisse Berlins, die Dekore von Adolf Flad und die Malereien von Türcke und Dürschke in den Reserven der blauen und gelben Fondporzellane, haben uns nicht davon überzeugen können, daß die Scharffeuerfarben, sobald es sich nicht um Kobaltblau und höchstens noch Kupferoxyd handelt, für das Porzellan geeignete Verzierungsmittel sind. Mittelbar hat die neue Technik sowohl der Gefäßbildnerei wie der Tier- und figürlichen Plastik den Vorteil gebracht, daß sie sich schneller und gründlicher als es vielleicht sonst erfolgt wäre, von den historisierenden Formen ihrer Vasen und Geräte und von dem übertriebenen Naturalismus trennte, um die Fläche wieder zu Worte kommen zu lassen.

Ein besonderes Feld der Unterglasurmalerei baut Schmuz-Baudiß mit viel Hingabe persönlich an: die Landschaftsmalerei in Scharffeuerfarben auf Platten ⟨Tafel III⟩. Das Porzellangemälde, das als Kopie nach Ölgemälden in Aufglasurtechnik heute fast ganz aus der Porzellankunst verschwunden ist, weil es durch und durch unkünstlerisch ist, zwei völlig verschiedene Techniken und verschiedene Malgründe mechanisch gegeneinander auszutauschen, hat sich eine von neuem Geiste erfüllte neue Form gesucht. In langen Versuchen hat Schmuz-Baudiß das neue Verfahren ausgebaut. Die Technik, wie man sie von dem farbigen Stück ablesen kann, wäre demnach dieselbe wie bei Unterglasurmalereien z. B. auf Vasen oder Tellern. Die Farben werden mit dem Aërophor auf den verglühten Scherben aufgetragen. Durch Übereinanderlegen verschiedener Farbschichten wird im Brande eine große Reihe von Tonstufen erzielt, so daß der Künstler einen fast unbeschränkten Spielraum für seine farbigen Tönungen zur Verfügung hat. Die Modellierung der Farbkörper erfolgt dann mit Nadel und Schabeisen, nähert sich also der graphischen Kunst. Nun müßte aber, da die Porzellankunst eine vervielfältigende Kunst ist, wenn eine Wiederholung eines Bildes stattfinden soll, die Skizze jedesmal von neuem mit der Hand oder durch Pausen nach der Vorlage übertragen werden. Dieses bei größeren Flächen immerhin umständliche Verfahren wird dadurch umgangen, daß die Platten aus Formen hergestellt werden, die

Theo Schmuz-Baudiß: Haldensee.
Berlin: Staatliche Porzellan-Manufaktur.

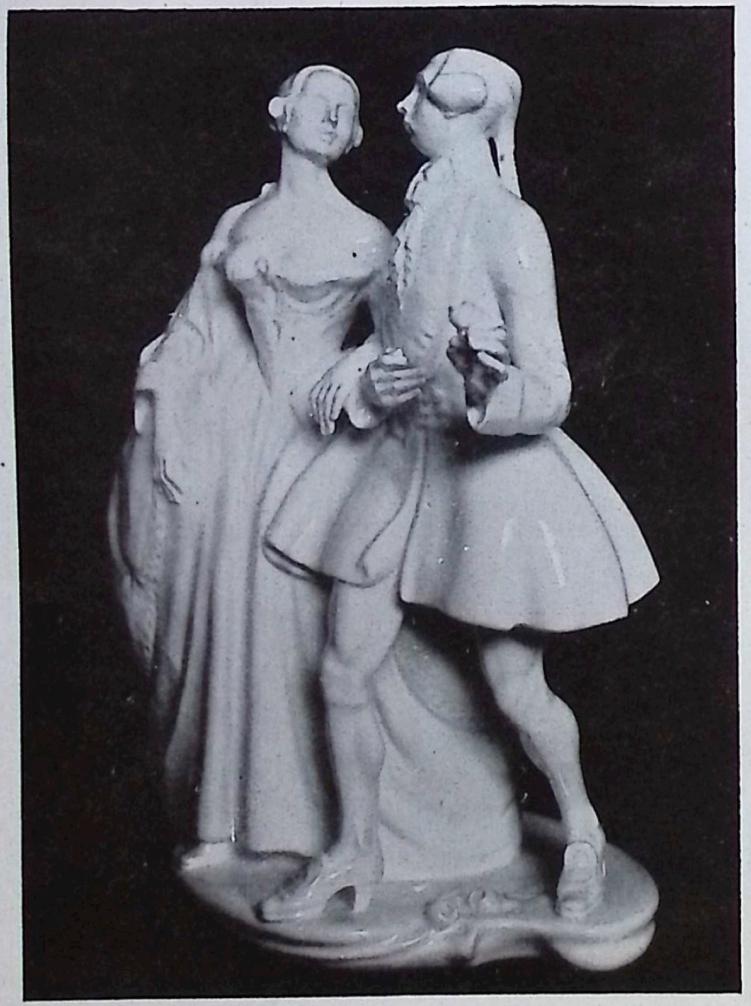


Abb. 20. Hermann Hubatſch, Der fade Liebhaber

Abb. 21. Edmund Otto, Blauſpötter

Berlin, Staatliche Porzellanmanufaktur

bereits die Hauptkonturen enthalten und so dem Maler die Arbeit wesentlich erleichtern. Diese Vorbereitung der Platten hat noch den Vorzug, daß sie sich infolge der mechanisch erreichbaren Gleichmäßigkeit in der Tiefe der Konturierung im Brande nicht verziehen. Die Berliner Plastik zeigt, daß man in den letzten Jahren sich einer Neueinstellung nicht mehr hat entziehen können. Und seitdem die Hindernisse gefallen sind, die der höfische, an die klassizistische Vergangenheit angelehnte Geschmack aufgestellt hatte, ist

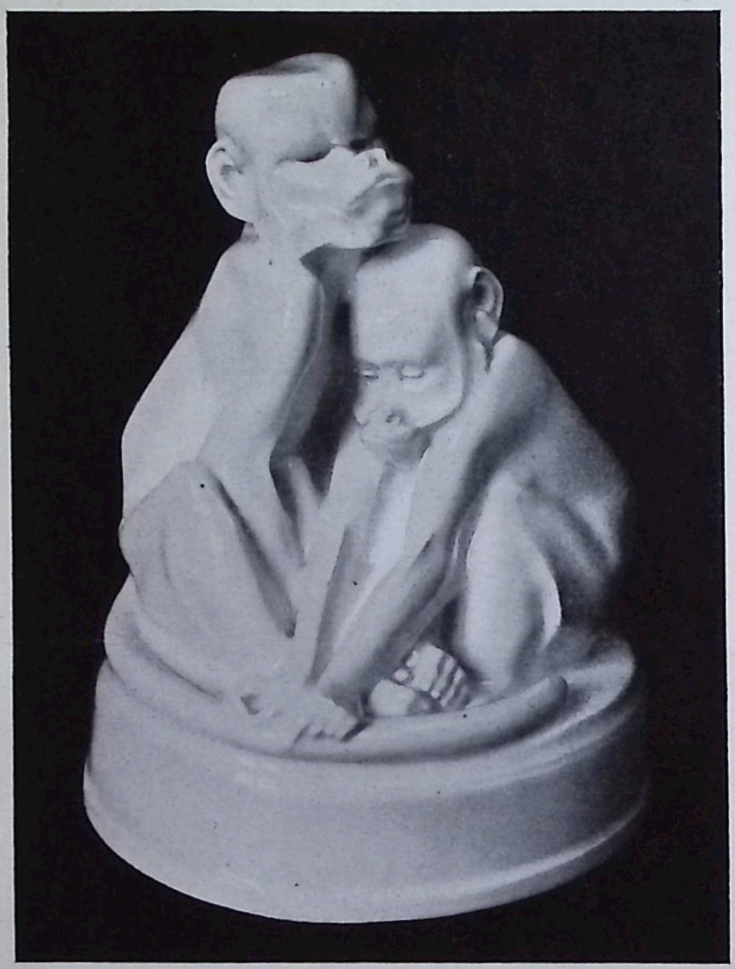


Abb. 22. Anton Puchegger, Affengruppe.
Berlin, Staatliche Porzellanmanufaktur.

etwas mehr Beweglichkeit und Freiheit besonders in die figürliche Plastik gekommen. Von Adolf Amberg abgesehen und von den teilweise im klassizistischen Sinne arbeitenden, teilweise sich an die französische Moderne anlehnenden Künstlern wie Bernewitz, Wiese oder Kaufmann, deren Modelle in Biskuit ausgeführt wurden und den Eindruck reduzierter Großplastik hervorrufen und die gewissermaßen nur im Nebenamt sich mit der Porzellanplastik befaßt haben, sind die meisten wirklich leistungsfähigen Plastiker immer nur vorübergehend für Berlin tätig gewesen: Man braucht nur an Josef Wackerle und Paul Scheurich zu erinnern. Der einzige, der seine Kraft schon

länger und auch heute noch der Manufaktur widmet, ist Hermann Hubatsch. Seine Gruppe «Der fade Liebhaber» ⟨Abb. 20⟩ ist bezeichnend für seine Art, das ausgehende Rokoko nicht in den Lebensformen der höfischen Gesellschaft zur Darstellung zu bringen, sondern die bürgerliche, man kann vielleicht von der kleinstädtischen Schicht jener Zeit reden, deren Gehaben er mit einer humorvollen Überlegenheit schildert. Sie wirken ohne die von Gertrud Kant ausgeführte Bemalung vielleicht noch überzeugender.
Abwechselungsreicher gestaltet sich die Tierplastik in Berlin. Die wertvollsten Schöpfungen verdankt die Manufaktur der Mitarbeit von Edmund Otto ⟨vgl. Abb. 21: Blauspötter⟩, Anton Puchegger, dem 1917 zu früh Verstorbenen, dessen «Affengruppe» wir Abb. 22 bringen, die charakteristischer noch als etwa seine «Chinesische Ziege» oder der »Königstiger» seine Art veranschaulichen, und Walter Hauschild ⟨vgl. Abb. 23: Seelöwe⟩.

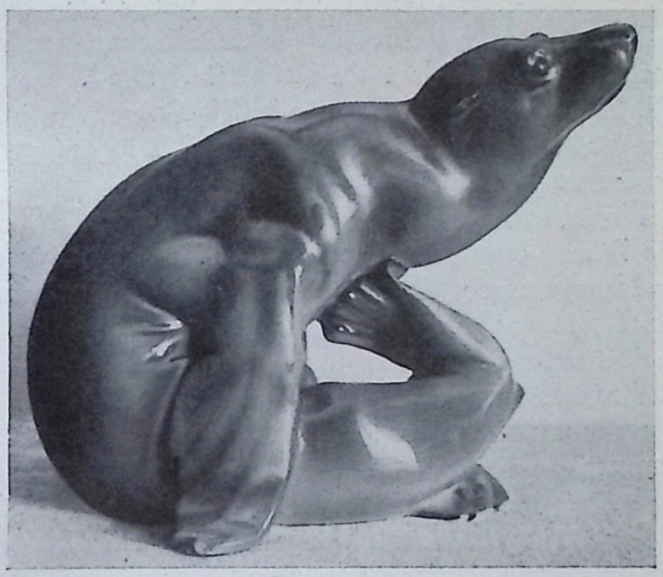


Abb. 23. Walter Hauschild, Seelöwe.
Berlin, Staatl. Porzellanmanufaktur.

3. NYMPHENBURG.

Die ehemalige Königlich Bayerische, nunmehr Staatliche Porzellanmanufaktur in Nymphenburg war, wie die andern derartigen Institute, ein für die Staatsfinanzen im 19. Jahrhundert recht wenig erfreuliches Erbstück des 18. Jahrhunderts geworden. Um aus der ständigen Zuschußwirtschaft herauszukommen und das Unternehmen zu einer Einnahmequelle für den Staat zu gestalten, kam man auf den Gedanken, sie der privaten Bewirtschaftung zu überlassen. Zum ersten Male wurde sie im Jahre 1862 an Ferdinand Scotzniovsky verpachtet, dessen Hauptaugenmerk darauf gerichtet war, die Fabrik zu einer werbenden Anlage zu machen. Alles, was dem entgegenstand, wurde aus der Fabrikation ausgeschaltet: Die künstlerische Überlieferung mußte einem merkantilen Nützlichkeitsstandpunkt weichen, so daß Alt-Nymphenburg bald nur noch dem Namen nach existierte. Da trat 1888 der erste Pächter zurück und Albert Bäuml wurde sein Nachfolger. Durch seine Zähigkeit und sein Verständnis für die künst-

lerischen Aufgaben der Manufaktur gelang es ihm, sie aus ihrem technischen und künstlerischen Tiefstande herauszureißen und die Verbindung mit der verschütteten Überlieferung wieder herzustellen. «Nachdem das erreicht war, hätte die kleine Fabrik leicht und bequem von den Schätzen ihrer Blütezeit zehren können. Doch diese Beschränkung wäre nicht wahrhaft klug und weitsichtig gewesen. Eine wirklich lebendige Fortsetzung der besten Überlieferungen war nur durch die dauernde Verbindung mit schöpferischen Künstlern möglich. Liegt auch diese Weisheit gerade in München besonders nahe, so ist es doch kein geringes Verdienst des zwar von jeder staatlichen Behörde unabhängigen, aber auch durch keine Staatssubvention gesicherten Pächters der Nymphenburger Manufaktur, daß er immer wieder durch Versuche mit künstlerischen Mitarbeitern seine bereits errungenen materiellen Erfolge aufs Spiel gesetzt hat. Denn er versuchte nicht, große Namen mit Nymphenburg zu verbinden, sondern er gab jungen, noch wenig oder gar nicht bekannten Künstlern Gelegenheit, sich mit dem ihnen fremden Material bekannt zu machen»[1]).

Von diesen jungen Künstlern soll hier die Rede sein. Die Wiederholungen nach den Originalen des 18. Jahrhunderts und die der Tafelgeschirre, sowie deren neuzeitliche Nachfolger, für die die besten Kunstgewerbler sich zur Verfügung gestellt haben, müssen hier übergangen werden.

In der figürlichen Plastik steht Josef Wackerle an der Spitze. Er ist auch einer von den Künstlern, die Bäuml «entdeckt» hat. Sein Bestes hat er für Nymphenburg geschaffen und Neu-Nymphenburg ist ohne ihn schlecht denkbar. Zwar war er fünf Jahre in Berlin als Lehrer an der dortigen Kunstgewerbeschule und er hat während dieser Zeit manche reizvolle Plastik auch für die Berliner Manufaktur geschaffen. Sein Heimatboden ist aber München geblieben. Was Scheurich für Meißen wurde, das bedeutet Wackerle für Nymphenburg. Schon in seinen frühen Arbeiten, wie der Tegernseerin (Abb. 24), sieht man, wie er die Lebensbedingungen des Porzellans restlos erfaßt hat. Sein eigentliches Schaffensgebiet aber ist die Erscheinungswelt des 18. Jahrhunderts: ihre Beweglichkeit und lustige Grazie äußert sich bei ihm in zum Teil grotesken Überschneidungen, die aber niemals die Grenzen des Materials überschreiten. Besondere Vorliebe hegt er für die Figuren der italienischen Stegreifkomödie, deren rustikale Lustigkeit er mit unübertrefflicher Sicherheit bildet. Es sind Eindrücke, die etwa ihm Münchener Faschingsstimmungen vermittelt haben, die aus dem Augenblick geboren, sich ihm zu künstlerischen Impressionen gestalteten (Abb. 25). Daß ihn die Freude an der Form nicht die Farbe hat zurücksetzen lassen, hat er bei verschiedenen seiner Schöpfungen gezeigt, in seinen Majoliken und zuletzt noch in dem Tafelaufsatz mit dem bayrischen Löwen für die goldene Hochzeit des letzten bayrischen Königspaares. Reicher dem Umfange und Inhalte nach ist die Tierplastik der Manufaktur. Nach Wert und Zahl seiner Schöpfungen ist hier Theod. Kärner führend (Tafel IV, V: Ara und Pfau; Abb. 26: Perlhuhn). Gleich meisterhaft sind seine Farben und seine Formen. Kopenhagen, das die Tierbildnerei wieder in die Porzellankunst eingeführt hat, ist weit überholt und nicht nur hier, sondern überhaupt in Deutschland. Das dünne, durchsichtige Licht, das der nordischen Luft ihre kühle Bläße gibt, hat sich auch der nordischen Kunst mitgeteilt; sie bleibt für uns kühl und reserviert und ihre Farben, deren zarte Leuchtkraft wie ein sehnsüchtiges Verlangen nach der Fülle des Lichtes und der Farben klingt, die eine wärmere Sonne ausstrahlt, waren trotz ihrer sensiblen Feinheit nicht imstande, die moderne

[1]) Dekorative Kunst, Band XVII (1914), S. 522 f.

Ara.

Staatliche Porzellan-Manufaktur, Nymphenburg.

Abb. 24. Josef Wackerle, Tegernseerin.

Abb. 25. Josef Wackerle, Pierrot und Pierrette.
Nymphenburg, Staatliche Porzellanmanufaktur.

Porzellankunſt dauernd auch bei uns zu feſſeln, denn die Wiedergabe des Tieres verträgt nur bis zu einem gewiſſen Grade die Stiliſierung. Man kann wohl, und das haben die Kopenhagener immer wieder verſucht, es erreichen, daß Fläche und Dekor ſich für das Empfinden zu einer Einheit zuſammenſchließen, aber eine völlige Abkehr vom Naturalismus wird niemals zu einem künſtleriſchen Erfolge führen. Das Leben in der Natur verlangt ſein Recht auch in der Kunſt. Das feinfühlige Abwägen beider Forderungen gegeneinander iſt das Bedeutungsvolle in Kärners Kunſt. Und wenn man ſich ſeine reiche Lebensarbeit daraufhin anſieht, ſo wird man finden, daß er es glänzend verſtanden hat, den Naturalismus der Form ſoweit zu dämpfen, daß er nicht ſtörend unter dem ſtiliſierenden farbigen Dekor hervorkommt. In der gleichen Richtung bewegen ſich die Plaſtiken von Wilhelm Neuhäuſer, dem wir ſpäter noch begegnen werden, Max Niemeier, Hans Behrens, Franz Blazek und Chr. Wittmann. Bei Willi Zügel ſcheint noch manchmal eine nicht porzellanmäßige Technik nachzuwirken ⟨Papagei: Abb. 27⟩. Die Malerei hat nicht die Bedeutung wie in anderen Manufakturen. Rudolf Sieck, der eine Reihe von Wandtellern mit zarten, lichten Landſchaften in Unterglaſur-Malerei geſchaffen hat ⟨Abb. 28 und 29⟩, kommt im Aufglaſur-Dekor von Vaſen nicht über das hinaus, was ebenſogut anderwärts geleiſtet worden iſt.

Abb. 27. Willi Zügel, Papagei.
Nymphenburg, Staatl. Porzellanmanufakt.

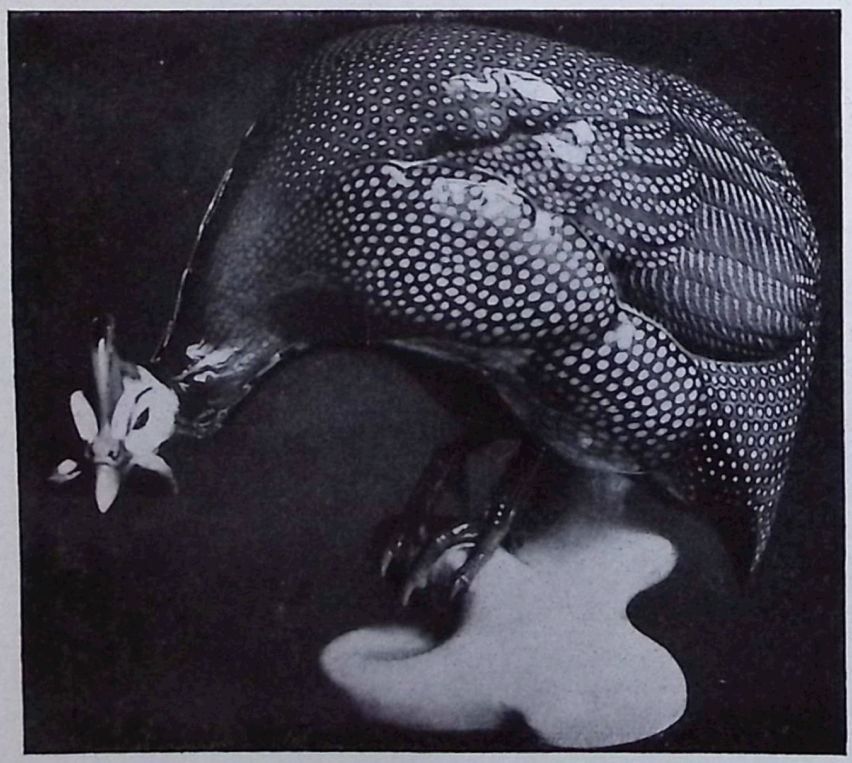


Abb. 26. Theodor Kärner, Perlhuhn.
Nymphenburg, Staatliche Porzellanmanufaktur.

Pfau.
Staatliche Porzellan-Manufaktur, Nymphenburg.

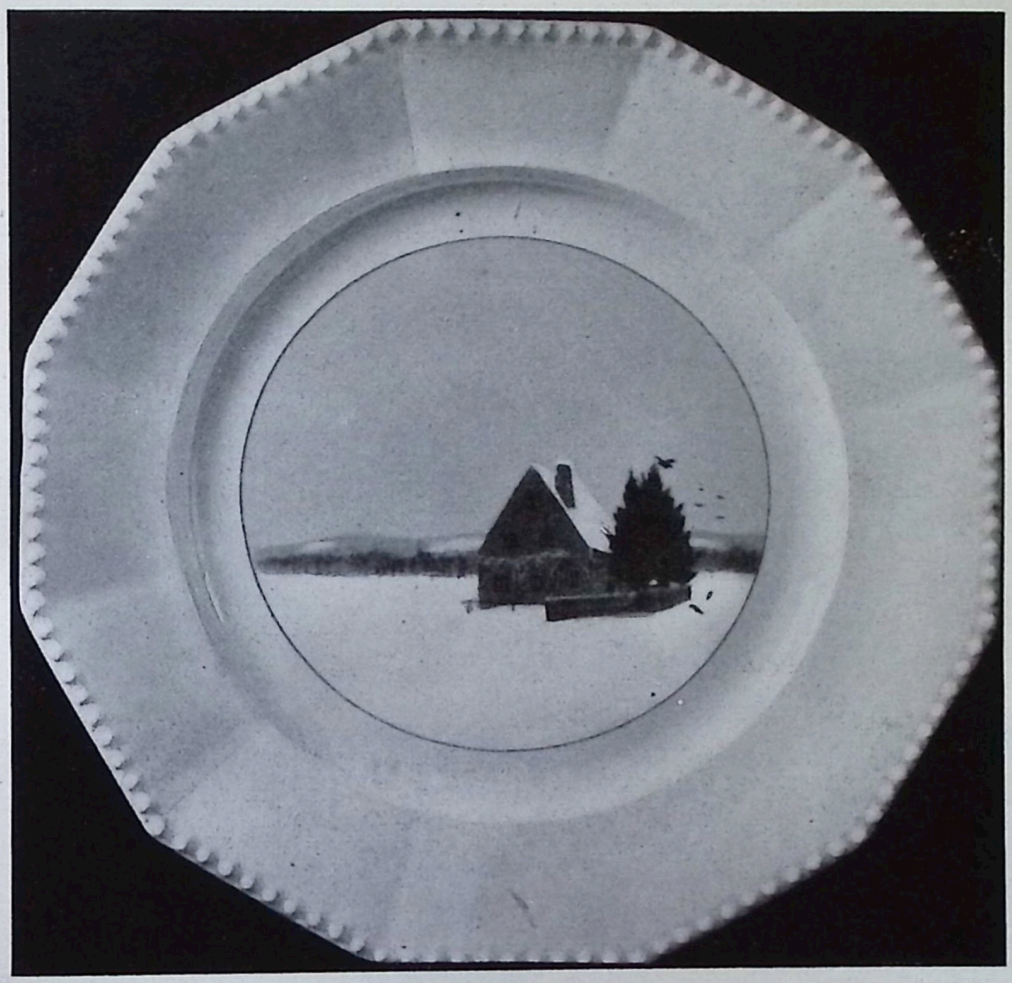


Abb. 28. Rudolf Sieck, Wandteller in Unterglasurmalerei.
Nymphenburg, Staatliche Porzellanmanufaktur.

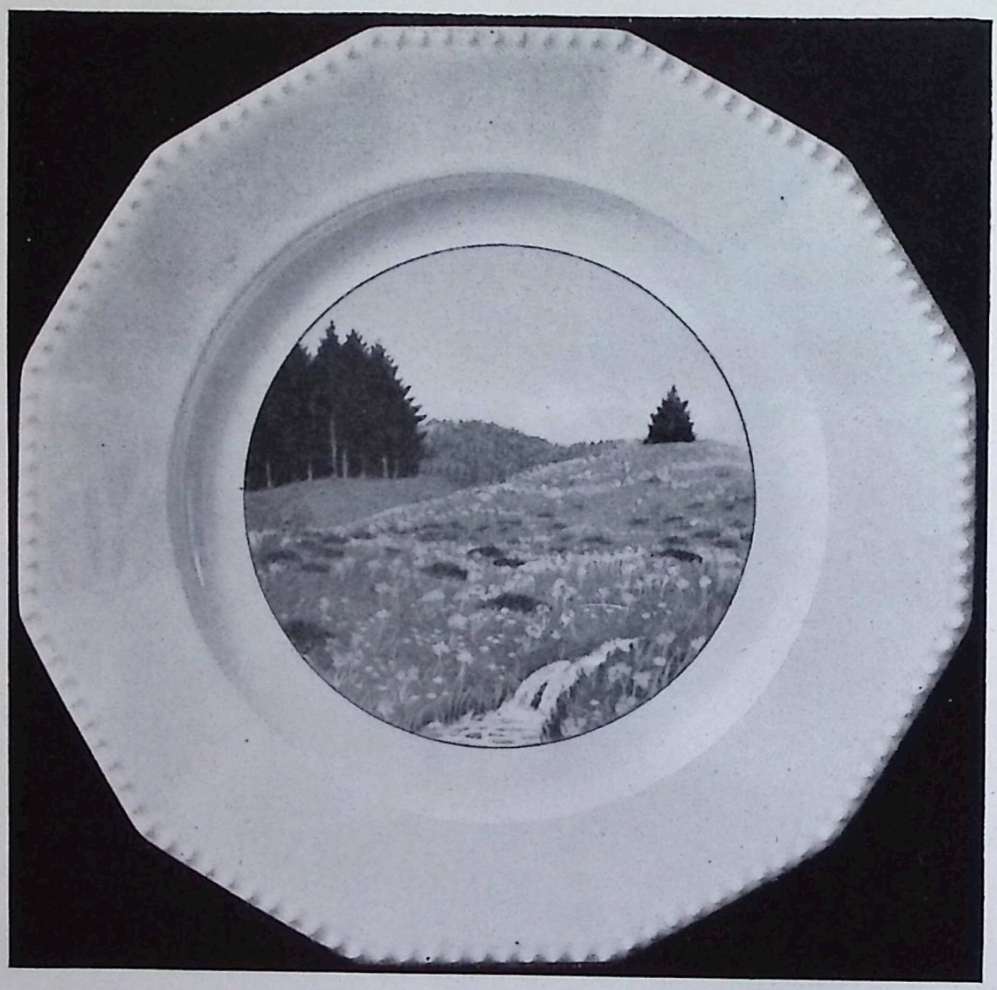


Abb. 29. Rudolf Sieck, Wandteller in Unterglasurmalerei.
Nymphenburg, Staatliche Porzellanmanufaktur.

B. Kleinere Manufakturen

1. THÜRINGEN UND SACHSEN

Die Thüringer Porzellanfabriken waren schon im Verlauf ihrer Gründungen im 18. Jahrhundert in ihrem Fortkommen ganz auf sich selbst angewiesen, da sie nicht wie die großen Manufakturen in anderen Ländern sich besonderer persönlicher und finanzieller Fürstengunst erfreuen durften. Was hier an dauernden künstlerischen Werten geschaffen wurde, verdankt die deutsche Porzellankunst allein der Umsicht und Tatkraft privater Unternehmer, die nicht aus dem Vollen wirtschaften konnten, sondern sehr rechnen mußten, um ihre Fabriken ertrags- und lebensfähig zu erhalten. Und so ist es bis auf den heutigen Tag geblieben.

Unter den jetzt noch bestehenden Manufakturen, von denen die wenigsten unmittelbar aus den Gründungen des 18. Jahrhunderts hervorgegangen sind, muß an erster Stelle die Porzellanfabrik von Gebrüder Heubach in Lichte bei Wallendorf genannt werden. Und zwar aus zwei Gründen: einem wirtschaftlichen, weil sie das einzige Unternehmen ist, das sich bisher trotz mancher Schwierigkeiten seine völlige Selbständigkeit gewahrt und noch nicht einem der großen Konzerne zum Opfer gefallen ist, und aus einem künstlerischen Grunde, weil sie seit ihrer Gründung im Jahre 1822 stets in ihren Erzeugnissen sich bemüht hat, an dem besten, was die Porzellankunst hervorbrachte, sich zu schulen und mit ihm in Wettbewerb zu treten. Daß der allgemeine Niedergang des Geschmackes auch sie nicht unberührt ließ, ist erklärlich. Mit dem Jahre 1900, wo die Manufaktur zum ersten Male in Paris vor die kritische Öffentlichkeit trat, beginnt in Lichte eine neue Phase der Entwicklung. Vor allem ist es Richard Heubach gewesen, der trotz mancher Widerstände mit ungebrochener Tatkraft die künstlerische Qualität seiner Porzellane und ihre technische Vervollkommnung durchzusetzen verstanden hat. Zwar wird auch hier Mittelgut und Exportware wie in allen anderen privaten Betrieben hergestellt — denn von der Kunst allein kann sich keine Fabrik erhalten — aber das, was aus der Kunstabteilung hervorgeht, kann einen berechtigten Anspruch auf ernsthafte Beachtung machen. Insbesondere haben sich Heubachs der Tierplastik zugewandt und dieses ihr Lieblingsfeld mit einem geläuterten Geschmack gepflegt, der durchaus auf der gleichen Höhe wie etwa Nymphenburg steht. Der Grund für diese Erscheinung, die unter den Privatmanufakturen einzig dasteht, liegt zweifellos in der sorgfältig gehüteten Tradition dieses Hauses, die gleich weit entfernt ist von unverwandtem Zurückblicken wie von modischer Experimentiersucht und exportsüchtigem Merkantilismus. Die Zahl bedeutender

Abb. 30. O. Pech, Eule.
Höhe 40 cm
Gebr. Heubach, Lichte.

Tierbildner, die für Heubach gearbeitet haben, ist zum mindesten nicht kleiner als in irgendeiner andern Manufaktur. Es möge genügen, nur einige Namen zu nennen. In erster Linie steht Paul Zeiller (†1917) mit seinen Vögeln und einheimischen Vierfüßlern (Tafel VI: Liegendes Reh, Eisvogel und Dompfaff, Abb. 33: Kakadu), ihm schließt sich Wilh. Neuhäuser an (Abb. 34: Sperling) und E. von Otto, dessen Hundetypen weniger naturalistischen Einschlag zeigen als die von O. Pflug (Abb. 32: Französischer Boxer). Aus früherer Zeit schon stammen die Modelle von Sigismund Werneking (Tafel VI: Meerschweinchen) und die auch im Dekor sehr delikaten Entengruppen von Wilhelm Krieger (Tafel VI und Abb. 31). In der Art von Neuhäuser ist der junge Würger (Abb. 35) von Christian Metzger behandelt. Wohl eines der ersten Erzeugnisse im neuen Geiste und wohl noch früher entstanden als die bekanntere Eule von Dahl-Jensen der Fabrik von Bing & Grøndahl in Kopenhagen ist die Eule von O. Pech (Abb. 30).

Abb. 31. Wilhelm Krieger, Ente.
Höhe 20 cm
Porzellanfabrik Gebr. Heubach, Lichte.

Abb. 32. E. v. Otto, Französ. Boxer.
Höhe 20,5 cm

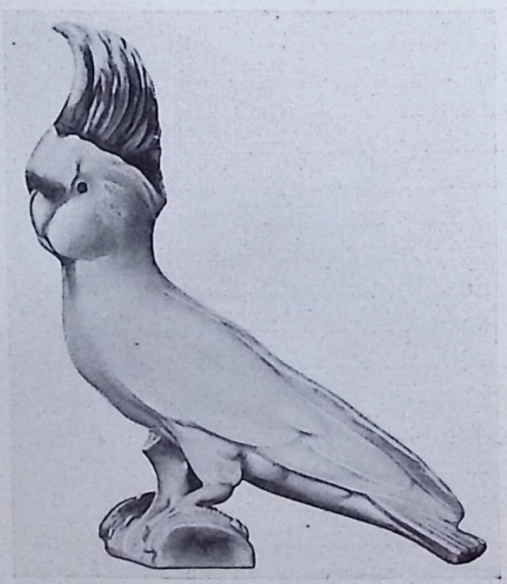


Abb. 33. Paul Zeiller, Kakadu.
Porzellanfabrik Gebr. Heubach, Lichte.
Höhe 28 cm

Figürliche Plaſtik.
Porzellanfabrik Gebrüder Heubach, Lichte i. Th.

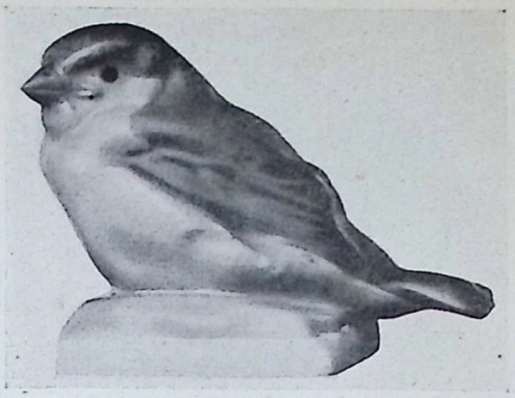


Abb. 34. Wilh. Neuhäuſer, Sperling. Höhe 6,5 cm

Abb. 35. Chr. Metzger, Junger Würger. Porzellanfabrik Gebr. Heubach, Lichte. Höhe 11 cm

In der Figurenplaſtik hat nicht die gleiche glückliche Ausleſe ſtattgefunden. Zwar findet man auch Namen wie Wera von Bartels mit einer Pierrette und mit einem ſitzenden Pierrot vertreten, einer Kompoſition, die von der Technik ſehr viel verlangt, aber die meiſten der Gruppen und Einzelfiguren ſind, bis jetzt wenigſtens, etwas ſtark nachempfundenes Kopenhagen oder anſpruchsloſe Dekoration.

Auf dem Gebiete der Malerei hat die Manufaktur in den letzten Jahren doch die Einſicht gewonnen, daß die Unterglaſurmalerei ſich überlebt hat, zumal, wenn ſie nicht künſtleriſch ſelbſtändig auftritt. Alle Bravour der Technik ⟨vgl. Abb. 36⟩ ändert daran nichts. Dagegen weht in der Aufglaſurmalerei, die dem Dekor der Vaſen und Gefäße dient, ein friſcher Zug. Man ſollte ſich aber in

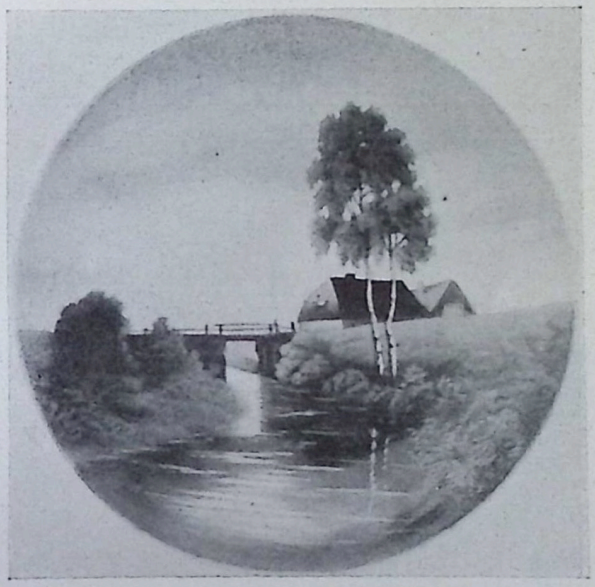


Abb. 36. Wandteller mit Landſchaft in Unterglaſurmalerei. Durchm. 25,5 cm Porzellanfabrik Gebr. Heubach, Lichte.

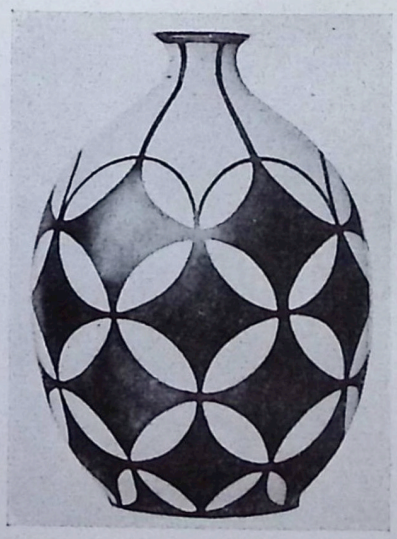


Abb. 37. H. F. Kirſch, Vaſe mit ſchwarzem Muſter. Höhe 17 cm Gebr. Heubach, Lichte.

Lichte den Verſuchen widerſetzen, denen andere erlegen ſind, orientaliſchen Motiven, nur weil ſie eine in gewiſſen Kreiſen beliebte Mode ſind, eine in der Sache nicht begründete Vorliebe entgegen zu bringen. Von den im Stile der Wiener geometriſchen Ornamentik dekorierten Vaſen geben wir in Abb. 37 ein geſchmackvolles Beiſpiel von Hugo F. Kirſch.

Abb. 38. Ernſt Barlach, Ruſſiſcher Bettler. Schwarzburger Werkſtätten für Porzellankunſt, Volkſtedt.

Die früheſten Anfänge neuzeitlicher Figurenplaſtik in Thüringen datieren aus dem Ende des erſten Jahrzehntes des Jahrhunderts. Es war ein Ereignis für die Porzellankunſt, als Max Adolf Pfeiffer, der jetzige Leiter der Meißener Manufaktur, die Erſtlinge der von ihm ſelbſt gegründeten Schwarzburger Werkſtätten für Porzellankunſt in Unterweißbach der Öffentlichkeit übergab. In bewußter Abwendung von dem damals bis zum allmählichen Überdruß nachgeahmten und nachempfundenen Kopenhagener Figurenſtil wurde der

Abb. 39. Ernſt Barlach, Ruſſiſches Liebespaar. Schwarzburger Werkſtätten für Porzellankunſt, Volkſtedt.

neue Weg beſchritten. Die erſten Künſtler, die ſich an der Reform des Porzellanſtils beteiligten, waren Joſef Wackerle mit ſeinem «Jäger und Jägerin» und Ernſt Barlach mit ſeinen ruſſiſchen Bauerntypen (Abb. 38—41). Wackerle hatte ſich zwar noch nicht ganz gefunden, die Form entſprach noch nicht ganz dem Inhalt, aber Barlachs Kunſt hatte ſich bereits zu einer Klärung durchgerungen. Reſtlos war hier das Wollen im Können aufgegangen. Einer von Pfeiffers Lieblingsgedanken, den er auch jetzt in Meißen wieder aufgegriffen und durchgeführt hat, begann damals ſich in die Tat umzuſetzen: nämlich der Figur, wie es in Meißen unter Kändler geſchehen war, wieder eine Aufgabe zu ſtellen, die ſie aus der Iſolierung der Vitrine und dem Einzeldaſein als Setzſtück befreien ſollte und ſie als Mitträgerin eines Grundgedankens in beziehungsreiche Verbindungen zu ihresgleichen zu bringen: Der gegebene Rahmen iſt die feſtlich gedeckte Tafel. In Unterweißbach entſtand aus der Hand

Abb. 40. Ernſt Barlach, Schreitende Dame. Schwarzb. Werkſtätten für Porzellankunſt.

Abb. 41. Ernſt Barlach, Sitzendes Mädchen.

von O. Thiem der erſte neuzeitliche Tafelſchmuck. Sein Thema war ein Jagdzug. Soweit es bei der modernen Tracht, die ſich maleriſcher Behandlungsweiſe wenig zugänglich zeigt, möglich war und bei der Hauptbedingung die Jagdteilnehmer bildnisähnlich zu geſtalten, wurde die Löſung der Aufgabe dieſer Schwierigkeiten Herr. Von andern Künſtlern, die ſich die Gedanken, die die Leitung der Schwarzburger Werkſtätten bewegten, zu eigen machten, ſei noch Etha Richter mit ihrer Panthergruppe erwähnt. Auch in der Gefäßkeramik verſuchte man neue Formen zu finden. Pfeiffer ſelbſt modellierte zu dieſem Zwecke einige anſprechende Vaſen für kurzſtielige Blumen.

Nach Pfeiffers Weggang 1913 und nachdem die Werkstätten mit der ältesten Volkstedter Porzellanfabrik in Volkstedt durch Personalunion verbunden waren, wurde das von ihm begonnene Werk mit Eifer und Verständnis von E. Troester fortgesetzt und in seinem Umfange erweitert. Drei Namen seien hier besonders genannt:: Mauritius Pfeiffer, Hugo Meisel und Artur Storch, die ihre Tätigkeit auch Volkstedt zugute kommen lassen. Von ihnen ist Pfeiffer am ersten bekannt geworden durch seine grotesken Kompositionen von allerlei fahrendem Volk, die sich dadurch bemerkbar machten, daß sie hart die Grenze des im Porzellan Möglichen streifen und so technisch beinahe etwas kunststückmäßiges haben ‹Der Falkenier: Abb. 42, Narrenspiel: Abb. 43›, gemäßigtere Formen begegnen in den beiden als Gegenstücke gedachten Personifikationen des Handels und des Gewerbes, die bestimmte Aufgaben des Raumschmuckes zu erfüllen haben. Man empfindet vor solchen Stücken, daß er von der Großplastik kommt ‹Abb. 44, 45›. Sein eigentliches Streben geht aber auf die lebhaft bewegte Fläche und Silhouette aus. Hugo Meisels künstlerische Leistungen sind nicht auf einen Generalnenner zu bringen. Seine Figuren sind von einem zurückhaltenden, durch eine maßvolle Stilisierung geläuterten Naturalismus ‹Abb. 46: Pfeifer, Abb. 47: Traubendieb, Abb. 48: Die Anprobe, Abb. 49: Diana, Abb. 50: Tänzerin, Abb. 51: «Vöglein flieg»›. Trotz mancher Ansätze zu einem leisen Humor zeigt er doch hier viel mehr erdgebundene Sachlichkeit als in vielen seiner Tierdarstellungen. Diese stammen aus einer anderen Welt, in der sie als reine Phantasiegeschöpfe ihr eigenes Dasein führen, dessen fabelhafte Wirklichkeit so lebhaft empfunden wird, daß sie naturhaft wird. In ihnen offenbart sich seine Freude am Erzählen und was er an inneren Gesichten gehabt hat, gewinnt manchmal monumentales Leben, zum Teil gestaltet sich grotesker Humor. Doch bleibt er stets

Abb. 42. Maur. Pfeiffer, Falkenier.

Abb. 43. Mauritius Pfeiffer, Narrenspiel. Schwarzburger Werkstätten für Porzellankunst.

Abb. 44. Mauritius Pfeiffer, Gewerbe. Höhe 34 cm

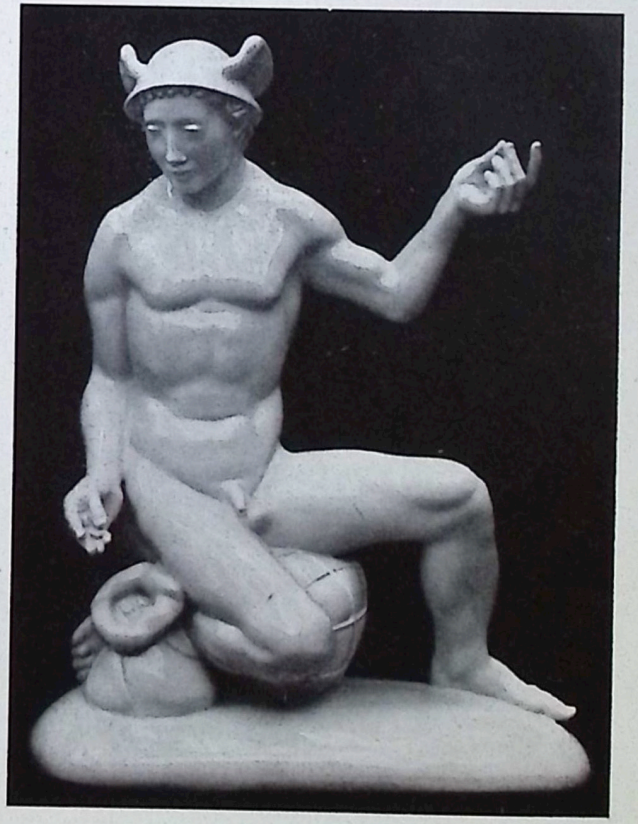


Abb. 45. Mauritius Pfeiffer, Handel. Höhe 35 cm

Schwarzburger Werkstätten für Porzellankunst, Volkstedt.

Abb. 46 und 47.
Hugo Meisel,
Pfeifer. Traubendieb.
Älteste Volkstedter Porzellan-
fabrik, Volkstedt.

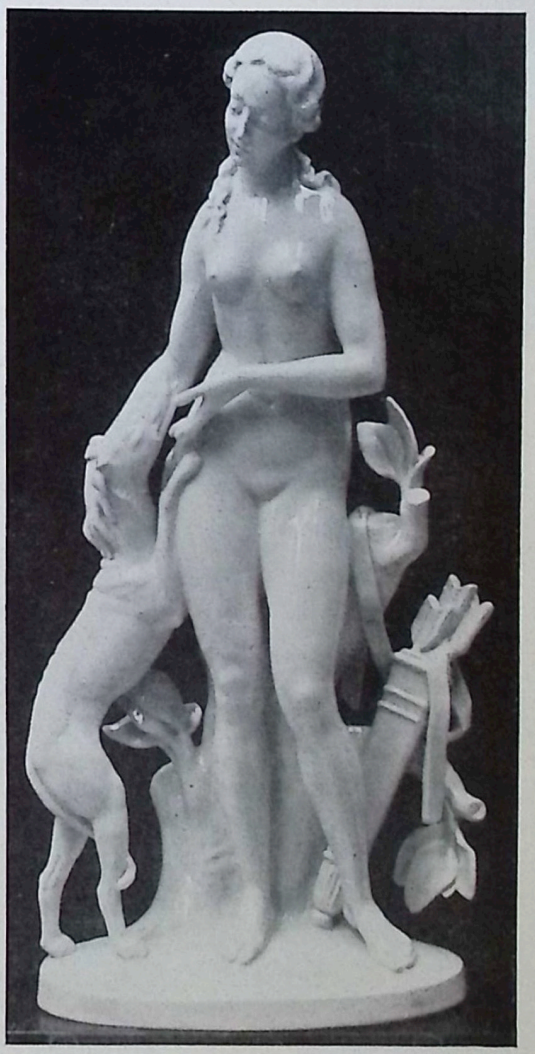


Abb. 48 und 49.
Hugo Meisel,
Die Anprobe. Diana.
Schwarzburger Werkstätten
für Porzellankunst, Volkstedt.

ohne die Sentimentalität, die so leicht dem Märchenerzähler anhaftet. Er steht über seinen Geschöpfen und so steckt auch in ihnen ein gut Teil moderner Skepsis ⟨Abb. 52, 53⟩. Auf der andern Seite läßt sich nicht verkennen, wie bei dem Kakadu ⟨Abb. 54⟩ und dem

Abb. 50. Hugo Meisel, Tänzerin. Höhe 34 cm
Schwarzb. Werkstätten für Porzellankunst, Volkstedt.

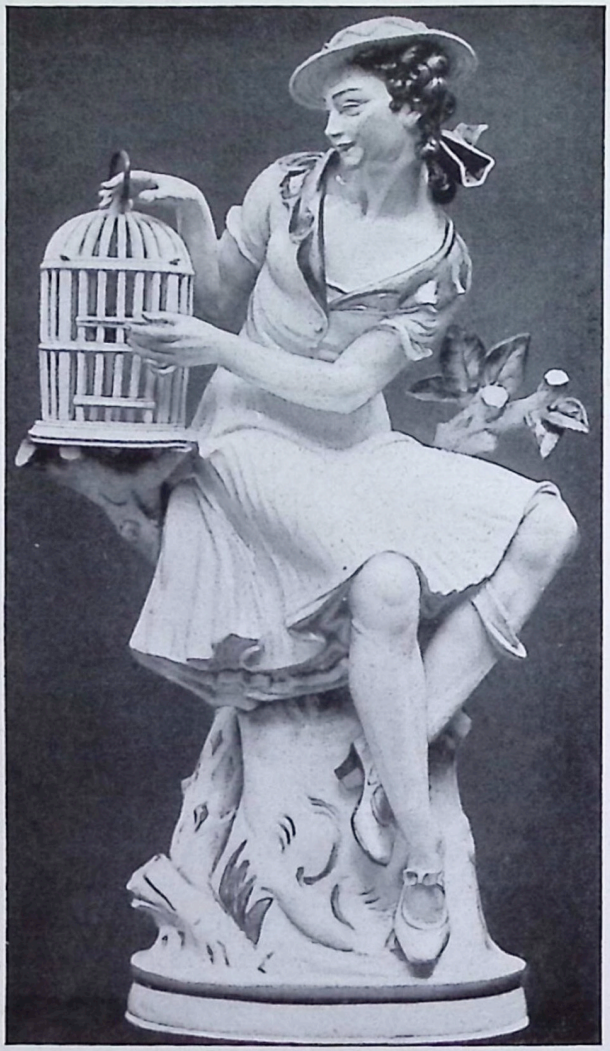


Abb. 51. Hugo Meisel, «Vöglein flieg».
Älteste Volkstedter Porzellanfabrik, Volkstedt.

Enterich ⟨Abb. 55⟩, daß bei dem Mühen um eigenen Stil, die großen Meißner Vorbilder Anregungen vermittelt haben.

Ein Künstler, bei dem sich die plastischen Anschauungen wohl noch stärker gewandelt haben als bei Meisel, ist Artur Storch. Von seiner Deutschen Dogge ⟨Abb. 56⟩ über den Löwen ⟨Abb. 57⟩ zu den großen Stücken, wie dem Luchs ⟨Abb. 58⟩, dem Waldmenschen ⟨Abb. 59⟩ und dem Fasan ⟨Abb. 60⟩ führt kein grader Weg: Der Anfang

liegt im leicht ſtiliſierten Kopenhagener Naturalismus und führt zum modern ſtiliſierten Realismus, der aber doch ſeine Verbindung mit gleichartigen Erſcheinungen des 18. Jahrhunderts nicht leugnen kann. Geſchichtliche Studien an oſtaſiatiſchen Kunſtwerken machen ſich an den beiden Torwächtern auch in der Technik bemerkbar ⟨Abb. 61, 62⟩. Die Tänzerin ⟨Abb. 63⟩ ſtellt dagegen die übliche moderne Auffaſſung dar.
Die Älteſte Volkſtedter Porzellanfabrik, deren Erzeugniſſe zum Teil ſoeben mitbeſprochen wurden, um den inneren Zuſammenhang der Geſamtleiſtungen einzelner Künſtler, die

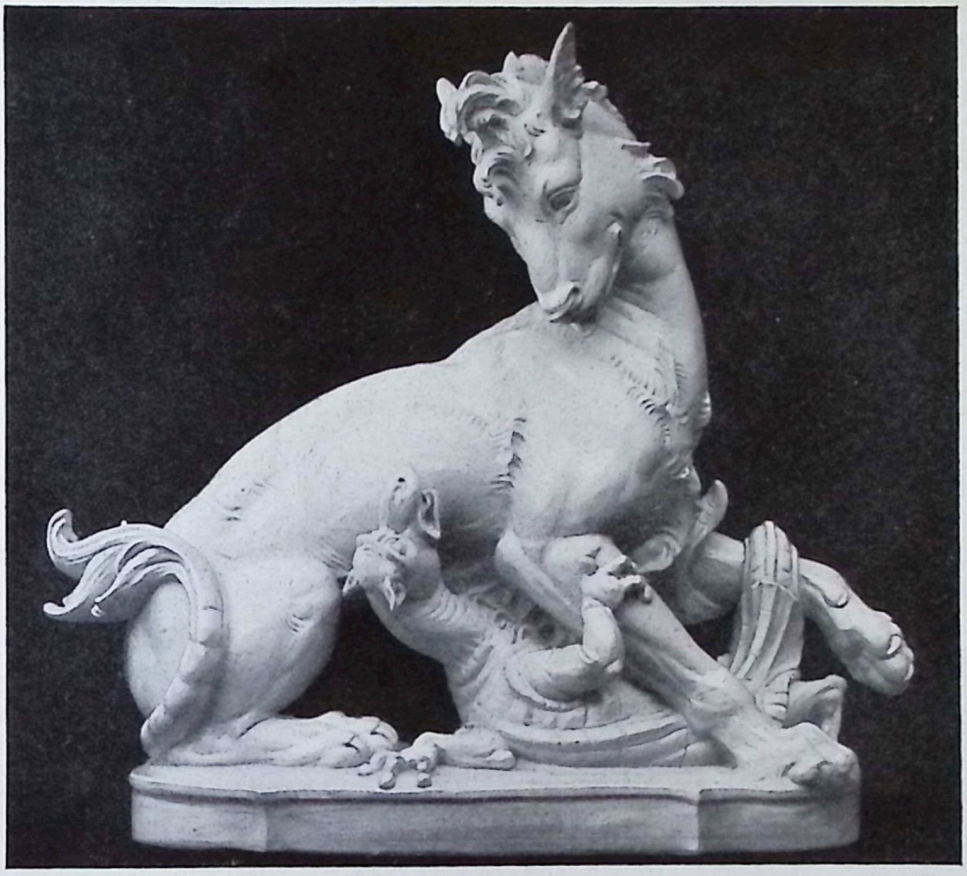


Abb. 52. Hugo Meiſel, Fabeltiergruppe.
Älteſte Volkſtedter Porzellanfabrik, Volkſtedt.

an beiden Manufakturen tätig ſind, nicht willkürlich durch die Äußerlichkeit der örtlich getrennten Herſtellung zu unterbrechen, hat durch die neuen Anregungen, die ihr von Unterweißbach kamen, verſtanden, ſich ihre Stellung innerhalb der deutſchen Porzellankunſt zu ſichern. In der letzten Zeit ſind noch einige neue Vaſenformen mit etwas zurückhaltendem und für Porzellan etwas dünnem Dekor von R. Jehmlich entſtanden, die gegen die Plaſtiken zurücktreten, wie ſie teils ſchon im Vorangehenden erwähnt wurden und zu denen dann noch die Arbeiten von Oppel kommen ⟨Abb. 64, 65⟩. Eine Neuheit iſt der Gedanke von Meiſel und H. Sörgel, auch Schachfiguren in Porzellan herzuſtellen. Das von beiden gemeinſam entworfene Spiel, deſſen einzelne Figuren

indiſchen Motiven nachempfunden ſind, iſt aber in der Stiliſierung nicht einheitlich geworden — man vergleiche den Bauern und den Springer mit den übrigen Figuren — ‹Abb. 68, 69›.

Eine ganz beſondere Stellung in der Geſchichte des deutſchen Porzellans nimmt dieſe älteſte Thüringer Manufaktur aber deswegen ein, weil ſie als erſte den gewagten Schritt getan hat, die Porzellanplaſtik der Innenarchitektur einzugliedern. Wanddekorationen, die ſich aus einzelnen Platten zuſammenſetzten und in großem Maßſtabe mit Malereien

Abb. 53. Hugo Meiſel, Fabeltiergruppe.
Älteſte Volkſtedter Porzellanfabrik, Volkſtedt.

verſehen waren, hat man ſchon früher gekannt insbeſondere als monumental wirkende Paradeſtücke auf Weltausſtellungen. Hier aber handelt es ſich um die Verſuche, aus der Wandfläche herauszugehen und den Charakter des Raumes mitbeſtimmende Architekturteile zu ſchaffen. Der geiſtige Urheber dieſer Gedanken iſt der Architekt Hans Poelzig. Im Porzellanpalais in Leipzig, dem Meßausſtellungsgebäude der im Konzern der Dresdner Keramiſchen Bank vereinigten Fabriken, machte er den Anfang. Deckenbeleuchtungskörper und Kandelaber, ſowie Wandbeleuchtungskörper und Konſolen ‹Abb. 66, 67›, die die Transparenz des Materials benutzten, um mit Hilfe künſtlicher Lichtquellen neue, bisher nicht geſehene Effekte zu erzielen, wieſen auf weitere Aufgaben, deren Durchführung Poelzig dann im Jahre 1922 auf der Dresdner Jahresſchau

Älteſte Volkſtedter Porzellanfabrik, Volkſtedt.

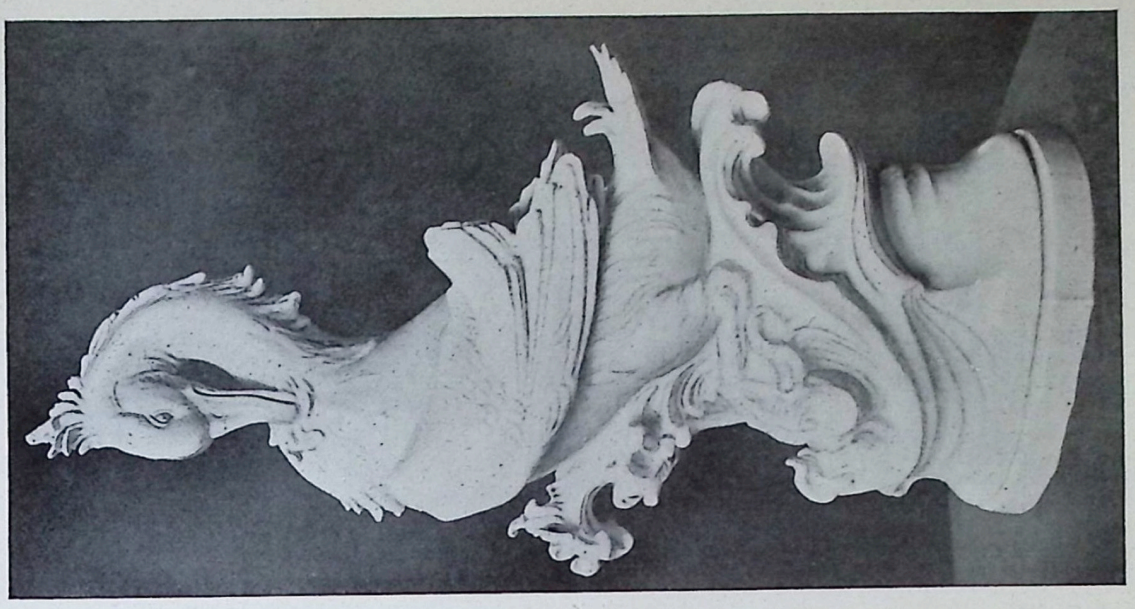
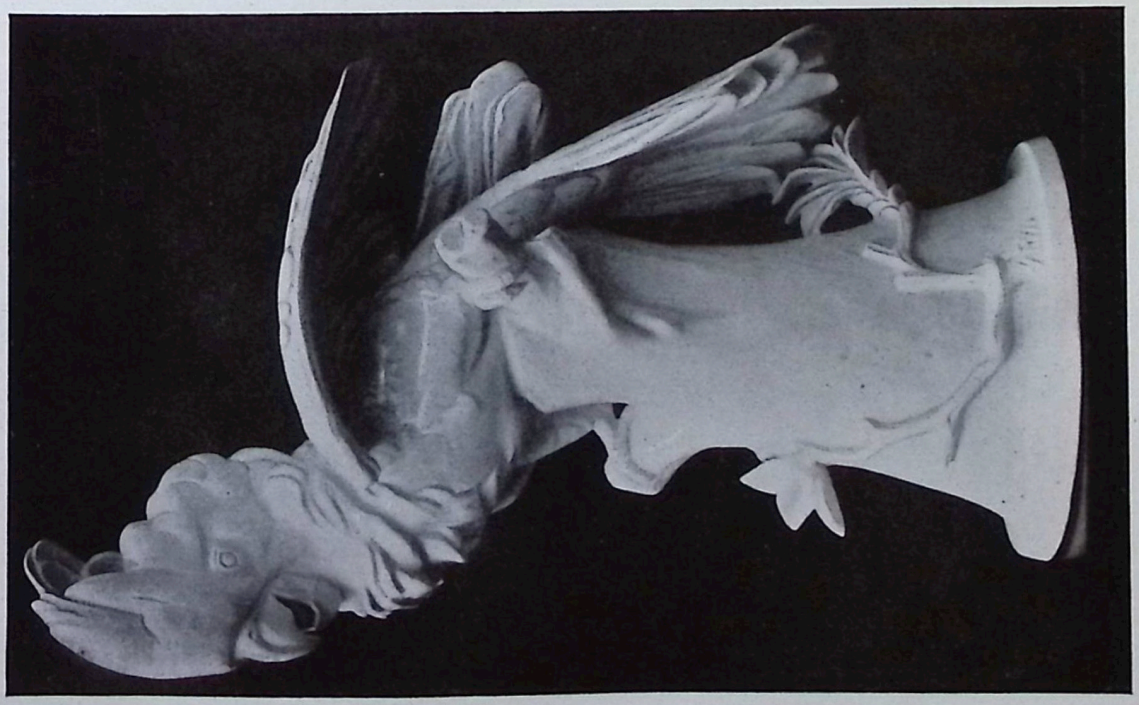


Abb. 54 und 55. Hugo Meisel, Kakadu. Enteridh. Schwarzburg. Werkstätten für Porzellankunst, Volkstedt.



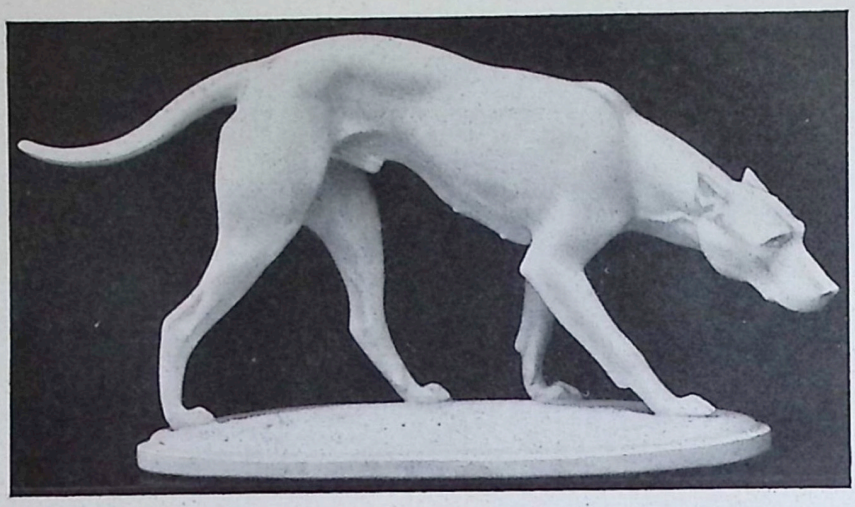


Abb. 56. Artur Storch, Deutsche Dogge.
Höhe 17,5 cm

Abb. 57. Artur Storch, Löwe.
Schwarzburger Werkstätten für Porzellankunst, Volkstedt.

Abb. 58. Artur Storch, Luchs.
Höhe 59 cm
Älteſte Volkſtedter Porzellanfabrik, Volkſtedt.

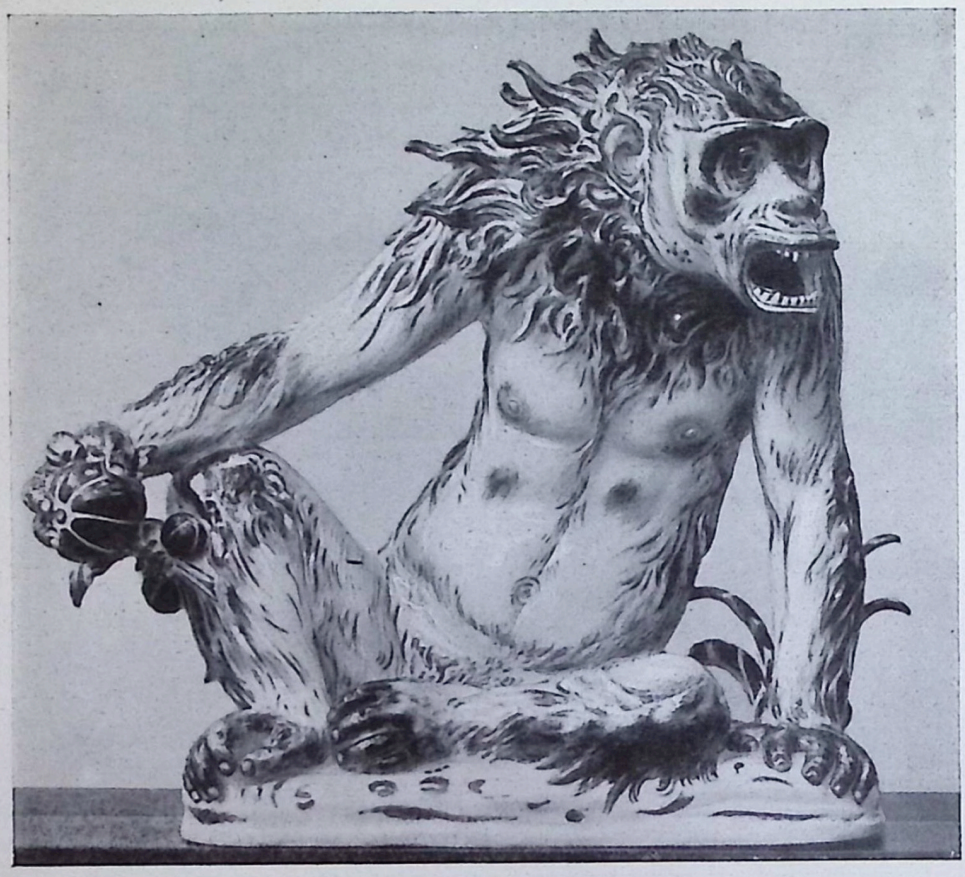


Abb. 59. Artur Storch, Waldmensch.
Höhe 50 cm
Älteste Volkstedter Porzellanfabrik, Volkstedt.

Abb. 60. Artur Storch, Faſan.
Höhe 67,5 cm
Älteſte Volkſtedter Porzellanfabrik, Volkſtedt.

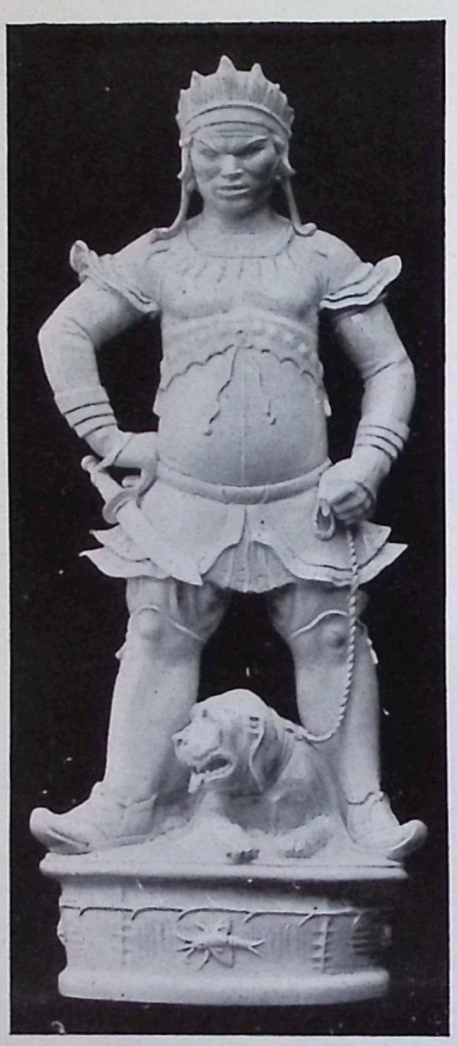


Abb. 61 und 62.
Artur Storch, Torwächter.
Älteste Volkstedter Porzellanfabrik, Volkstedt.

Abb. 63. Artur Storch, Tänzerin.
Höhe 35 cm
Schwarzburger Werkstätten für Porzellankunst, Volkstedt.

Abb. 64. G. Oppel, Waſſeridyll.
Älteſte Volkſtedter Porzellanfabrik, Volkſtedt.

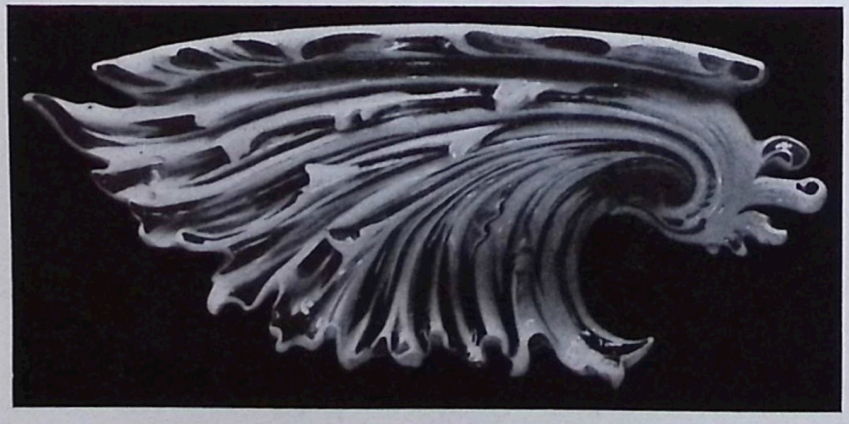


Abb. 66. Hans Poelzig, Konſole.
Älteſte Volkſtedter Porzellanfabrik, Volkſtedt.

Abb. 65. G. Oppel, Spiel im Waſſer.
Älteſte Volkſtedter Porzellanfabrik, Volkſtedt.

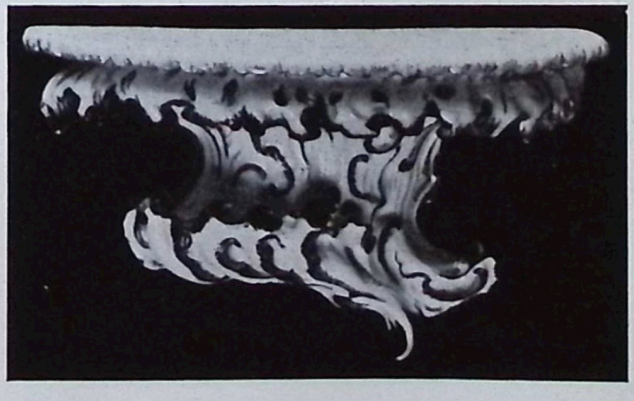


Abb. 67. Hans Poelzig, Konſole.
Älteſte Volkſtedter Porzellanfabrik, Volkſtedt.

in einem besonderen Pavillon noch näher andeutete. Ob diese temperamentvollen Anfänge eine Zukunft haben, wird die Zeit lehren. Jedenfalls haben sie bewiesen, daß das Porzellan auch solchen Ansprüchen gewachsen ist.

Abb. 68. Hugo Meisel und H. Sörgel, Schachfiguren.

Von Thüringer Manufakturen, die neben ihrer Geschirr- und Auslandsluxusproduktion auch künstlerisch etwas zu bieten haben, wäre nur noch die Fabrik von Metzler & Ortloff in Ilmenau zu nennen, für die Paul Zeiller und Sigismund Wernekink sowie Paul Wynand einige Figuren und Tierplastiken geliefert haben.

Die Porzellanfabrik Fraureuth bildet den Übergang nach Sachsen. Es erweckt den Eindruck, daß, je weiter man sich von dem Porzellanzentrum Thüringen nach Norden entfernt, desto seltener die Qualität wird. Fraureuth hat sich in den letzten Jahren sehr viel Mühe gegeben, wenn auch nicht immer Erwünschtes und Erreichtes ineinander aufging, in der Schaffung künstlerischer Werte, die nicht der Tagesmode dienen ⟨Vgl. Tafel X, Abb. 70, 71⟩. Seine figürliche Plastik — auch manche Geschirrdekore würden hier zu nennen sein — leidet aber vielfach stark unter einer Überfülle von Dekor. Weniger wäre entschieden mehr. Andererseits kann eine Darstellung wie die der «Lady Godiva» von A. Grath niemals dem seelischen Inhalt der Szene gerecht werden. Sie wird für den Beschauer stets nur ein sehr geschickt modellierter weiblicher Akt zu Pferde bleiben. Die Neigung zu gefälliger Pose muß als Schwäche angesehen werden, denn Theatralik ist noch keine Kunst, auch wenn sie gewissen Kreisen des kaufenden Publikums aus Sympathiegründen als solche erscheint.

Abb. 69. Hugo Meisel und H. Sörgel, Schachfiguren. Älteste Volkstedter Porzellanfabrik, Volkstedt.

Abb. 70. M. Hermann Fritz,
Kämpfende Bären.

Abb. 71. M. Hermann Fritz,
Spielende Bären.

Porzellanfabrik Fraureuth, Fraureuth.

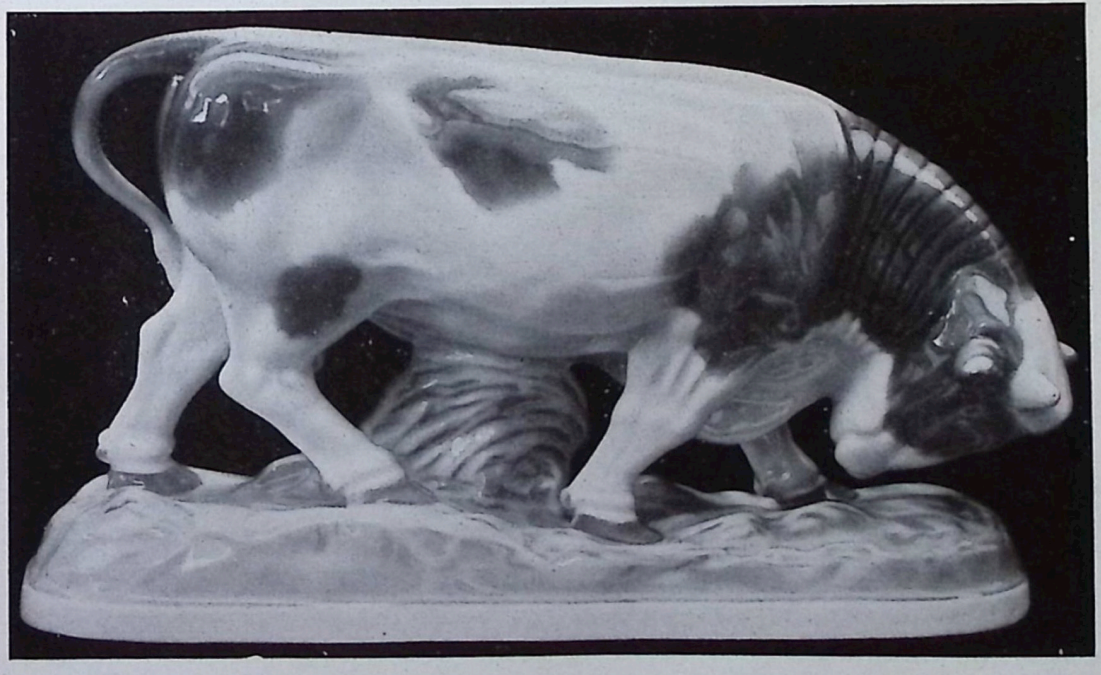


Abb. 72. Stier in Unterglaſurmalerei. Breite 37 cm
Friedrich Käſtner, Oberhohndorf.

Höhe 26,5 cm Abb. 73. Vaſen in Unterglaſurmalerei. Höhe 25,5 cm

Abb. 74. Kaffeekanne u. Zuckerdoſe aus einem Service. Gold mit ſchwarz. Rändern. Friedrich Käſtner, Oberhohndorf.

Von den wenigen Fabriken in Sachsen ist vielleicht die von Friedrich Kästner in Oberhohndorf bei Zwickau die einzige, die manchmal und vereinzelt Erwähnenswertes leistet. Mir sind einige Gefäßformen bekannt geworden ⟨Abb. 74, 75⟩, denen man im Dekor und in der Form Geschmack und eine gewisse Selbständigkeit nicht absprechen kann. Dagegen zeigen andere und auch die Plastik ⟨Abb. 72, 73⟩ Geläufigkeiten. Jedenfalls haben diese Erzeugnisse das Gute, den Charakter des Porzellans nicht zu verzerren.

2. BAYERN.

Die bayrischen Porzellanmanufakturen können nicht auf die gleiche Tradition zurückblicken wie viele der Thüringer. Sie sind fast alle erst im 19. Jahrhundert entstanden. Das war gewiß nicht immer ein Nachteil, waren sie doch so nicht von den Formen und Formeln der Vergangenheit belastet und konnten sich der Entwicklung der Neuzeit viel unbehinderter hingeben.

Die älteste der oberfränkischen Manufakturen ist die von C. M. Hutschenreuther in Hohenberg an der Eger. Sie wurde 1814 von Carolus Magnus Hutschenreuther gegründet und stellte zuerst Waren her, die wie die aller übrigen Unternehmungen nur marktgängigen Wert hatten. Künstlerische Aspirationen lagen ihrem Gründer und auch seinen unmittelbaren Nachfolgern völlig fern. Erst im letzten Drittel des vergangenen Jahrhunderts kam man auf den Gedanken, die technischen Vorzüge, die sich in der als Spezialität betriebenen Herstellung von kobaltglasierten Vasen und Geschirren zeigten, auch zum eigenen Vorteil auszunutzen. So entstanden vor allem große Prunkvasen, bei denen der kobaltblaue Fond eine reich wirkende Folie für die Golddekore und die bunte Aufglasurmalerei abgab. Künstlerische Wirkungen wurden allerdings nur durch die geschmackvolle Verwendung der Farben erzielt. Die Formen lassen auch heute noch selbständige Auffassungen vermissen. In der Hauptsache führt der Klassizismus das Wort.

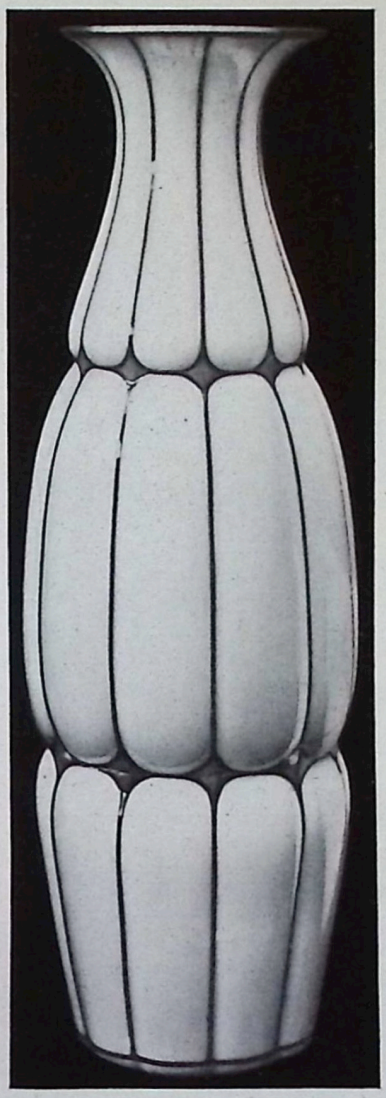


Abb. 75. Vase mit schwarzen Längsstreifen u. grün. Zwickeln. Höhe 45,5 cm
Friedr. Kästner, Oberhohndorf.

Am bekanntesten in weiten Kreisen des deutschen Publikums ist wohl dank der Rührigkeit, mit der sie ihre Erzeugnisse in der Öffentlichkeit immer wieder bekannt machte, die Fabrik von Philipp Rosenthal & Co. in Selb geworden. Ihr Begründer, der 1880 eine kleine Porzellanmalerei mit nur vier Arbeitern eröffnete, Philipp Rosenthal, steht auch heute noch an der Spitze dieses vielverzweigten Unternehmens. Infolge der Einheitlichkeit der Leitung wird im Rosenthal-Porzellan eine gewisse persönliche Note geltend, deren Tonwert

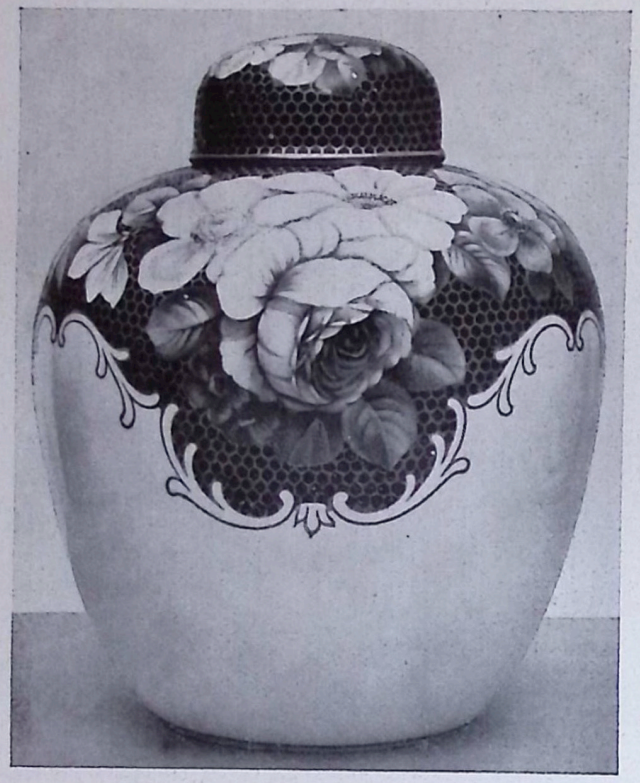


Abb. 76. Deckelvase mit Aufglasurmalerei und Gold.

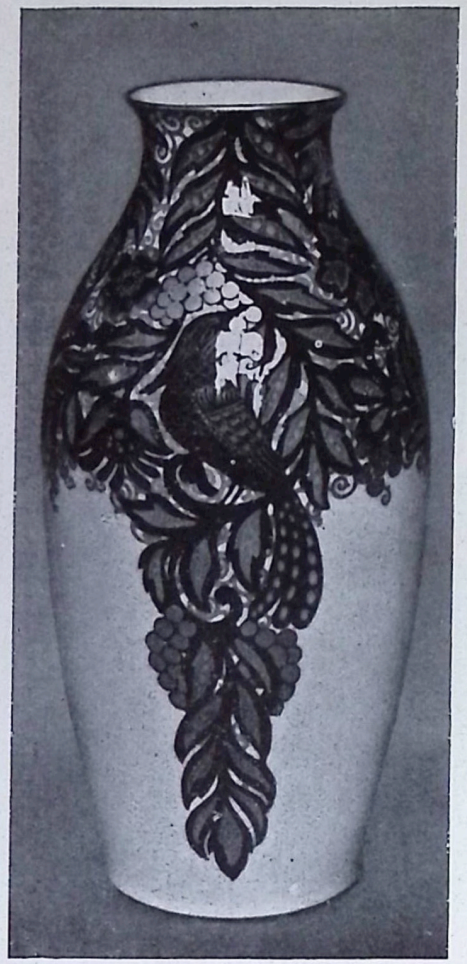


Abb. 77. Jul. V. Guldbrandsen, Rosari-Vase.

Abb. 78. Deckelvase. Königsblauer Fond mit Goldrosen auf weiß. Grund.

Porzellanfabrik Philipp Rosenthal & Co., Selb.

Abb. 79. Boeß, Joniſche Tänzerin.

Abb. 80. Doſen mit Unterglaſurmalerei.

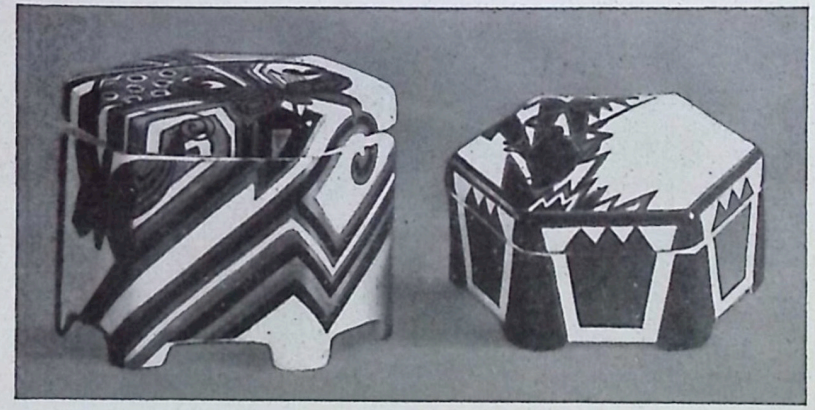


Abb. 81. Doſen mit Unterglaſurmalerei.

Porzellanfabrik Philipp Roſenthal & Co., Selb.

Abb. 82. Himmelſtoß, Frühlingserwachen.

keinerlei nennenswerten Schwankungen ausgesetzt war, zumal die künstlerische Produktion erst mit dem Jahre 1908 einsetzt, somit zu einer Zeit, als die vielen, oft vergeblich tastenden Versuche in der deutschen Porzellankunst bereits zu einer gewissen Konsolidierung geführt hatten.

Besonderen Wert legte Rosenthal auf die Ausbildung und Anwendung der Unter-

Abb. 83. Javanischer Tanz.
Porzellanfabrik Philipp Rosenthal & Co., Selb.

glasurtechnik. Von den Gebrauchsgeschirren, auf denen sie zuerst ausgiebig angebracht wurde, ging sie auf die künstlerischen Erzeugnisse über. Ihr Meister wurde J. V. Guldbrandsen, dessen Wandteller und Vasen mit ihren leuchtenden Farben sehr fein empfunden sind.

Erst neuerdings wurde von ihm ein Dekor in Kobaltblau und Gold geschaffen, der unzweifelhaft weit über dem zuletzt herausgebrachten mit mattem Korallenrot steht ⟨Abb. 77⟩. Die ornamentale Verzierung der Gefäße zeigt bei Rosenthal eine Abfolge vom naturalistischen Blumendekor bis zu einer futuristisch stilisierten Linear- und Flächenornamentik, wie sie in so schneller Reihung wo anders noch nicht bemerkt

wurde. Es liegt wohl hier ein Ehrgeiz weniger künſtleriſcher als geſchäftlicher Natur vor ‹Abb. 76, 78, 80, 81›. Die Qualität der figürlichen Plaſtik bewegt ſich auf einer mittleren Linie, die Extravaganzen vermeidet und dem Durchſchnittsgeſchmack keine künſtleriſchen Rätſel aufgibt. Daher hält man auch nach wie vor an genrehaften Kompoſitionen feſt, obwohl das Inhaltliche, die Geſchichte, die eine Gruppe erzählen könnte,

Abb. 84. Ferdinand Liebermann, Capriccio.
Porzellanfabrik Philipp Roſenthal & Co., Selb.

mit der Kunſt ſelbſt nichts zu ſchaffen hat. Darum ſcheinen mir die Einfälle von F. Liebermann belangreicher als etwa die ein wenig hausbackenen Dorfmuſikanten von Himmelſtoß ‹Abb. 79, 82, 84—86›. Durchaus nicht zwingend für Porzellan iſt eine Gruppe «Faun mit Nymphen» von Walter Schott und auch der Tänzerinnengruppe von C. Volkhart fehlt trotz des bewegten Linienſpiels auf der Oberfläche der Gewänder ein innerlich bewegter Rhythmus und die beſchwingte Leichtigkeit der Maſſen. Nach dem Kriege glaubte man auch bei Roſenthal dem öſtlichen Exotismus entgegenkommen zu müſſen ‹Tafel IX u. Abb. 83›, doch ſchuf die Mode auch hier zuweilen nur gleitende Werte. Immerhin entſprechen die Figuren von Holzer-Defanti dem Stil des Porzellans mehr als die obengenannten.

Den größeren Manufakturen folgten kleinere auf dem Gebiet der künſtleriſchen Porzellane. Unter ihnen dürfen die von Zeh, Scherzer & Co. in Rehau und Lorenz Hutſchenreuther in Selb genannt werden; da bei beiden das Streben bemerkbar iſt, ſich

Abb. 85. Ferdinand Liebermann,
Eitelkeit.
Porzellanfabrik Roſenthal & Co., Selb.

Abb. 86. «Sterbender Schwan».
Porzellanfabrik Philipp Roſenthal & Co., Selb.

Künſtler anzugliedern, deren Namen in der Porzellanplaſtik einen guten Klang haben. Anſprechende Schmuckporzellane hat in letzter Zeit auch die Porzellanfabrik Tettau in Tettau gezeigt.

Damit kann man die Reihe der deutſchen Porzellanfabriken, in denen ernſthaft auf künſtleriſche Ziele, ſoweit ſie innerhalb der Plaſtik liegen, gearbeitet wird, ſchließen. Öſterreich, das keramiſch ſonſt ſo fruchtbare, hat merkwürdigerweiſe für die Porzellan-

Tänzer mit Kugel, Höhe 41 cm

Wilhelm Andreas, Leipzig:
Tänzerin, Höhe 43 cm

Tänzer mit Hund, Höhe 36 cm

Holzer-Defanti, Figürliche Plastik.
Porzellanfabrik Ph. Rosenthal, A.-G., Selb i. B.

Dosen und figürliche Plastik.
Porzellanfabrik Fraureuth, Fraureuth.

kunſt nicht viel übrig. Gegenwärtig iſt nur eine einzige Manufaktur, die von Joſeph Böck in Wien, von Bedeutung. Die Einſtellung der ſoeben wieder erſtandenen Staatlichen Manufaktur in Wien bleibt abzuwarten. Dieſer Mangel an Porzellanmanufakturen, die etwas bedeuten, hängt vielleicht damit zuſammen, daß dort große führende Staatsunternehmungen bis jetzt gefehlt haben, die den Anſporn für private Leiſtungen hätten geben können.

C. Einzelne Künſtler

Es iſt bemerkenswert, daß unter den Künſtlern, deren Schaffensgebiet die Plaſtik iſt, die aber nicht ſtändig mit einer Manufaktur in Verbindung ſtehen, ſich verſchwindend wenige

Abb. 87. Wilhelm Andreas, Leipzig, Liebeslied.
Höhe 26 cm

finden, die dauernd im Porzellan Erfolge erringen. Hier und da begegnet man Verſuchen, dem edelſten aller keramiſchen Werkſtoffe ſich zu nähern, aber nur ſelten gehen dieſe Verſuche über Gelegenheitsarbeiten im Goetheſchen Sinne hinaus.
An dieſer Stelle mögen nur zwei Namen genannt werden: Hugo F. Kirſch in Wien und

Wilhelm Andreas in Leipzig. Jener begann vor etwa anderthalb Jahrzehnten damit, Typen des Wiener Volkslebens, Biedermeierleute und vereinzelt auch Tiere zu modellieren und in einer Art Weichporzellan selbst zu brennen. Im Gegensatz zu den

Abb. 88. Wilhelm Andreas, Leipzig, Kokette mit Reifrock.
Höhe 30 cm

figürlichen Arbeiten, die eine kühle, ausgeglichene Farbigkeit zeigen, sind seine sehr ansprechend geformten Vasen im Dekor auf den Gegensatz Schwarz-Weiß eingestellt mit nur sparsamen Akzenten in ungebrochenem Rot, Blau, Grün oder Gelb ⟨vgl. auch Abb. 37⟩. Andreas dagegen hat erst nach dem Kriege seine z. T. expressionistisch aufgefaßten Gruppen und Figuren geschaffen ⟨Tafel VIII, Abb. 87, 88⟩. Auf weitere Leistungen dieses Künstlers, der sich überraschend schnell in den Geist des Porzellans eingelebt hat, darf man hoffen, aber auch darauf, daß den Extremitäten Extreme vermeidbar werden, in denen sich die einzelnen Figuren der dreiteiligen Gruppe «Freude» gefallen.

IV. Dänemark und Schweden.

1. Die Königliche Porzellanfabrik in Kopenhagen.

Die Techniker und Künstler der Kopenhagener Manufaktur sind die Lehrmeister der modernen europäischen Porzellanherstellung. Dieselbe Bedeutung, die Meißen im 18. Jahrhundert für die europäische Porzellankunst hatte, hat Kopenhagen mit dem Ende des 19. Jahrhunderts gehabt.

Ein kurzer Überblick über die Entwicklung der Fabrik während der letzten etwa dreißig Jahre wird die treibenden Kräfte erkennen lassen, denen sie ihre Vormachtstellung verdankte. Dort wie hier war es eine einzige Persönlichkeit, die im Anfang wegweisend für die Zukunft wurde.

Unlösbar mit dem Werden Kopenhagens ist der Name Arnold Krog verbunden.

«Die Königliche Porzellanfabrik zu Kopenhagen war bald nach dem Kriege von 1864 infolge der mißlichen Lage der Staatsfinanzen in die Hände eines Privatunternehmers und von diesem unter besseren Verhältnissen, im Jahre 1888, in den Besitz der Aktien = Gesellschaft «Aluminia» übergegangen, beide Male mit dem Vorrecht, Namen und Marke der ehemaligen Königlichen Manufaktur weiterzuführen. Die Seele des neuen, rasch vorwärts schreitenden Unternehmens wurde Philipp Schou. Ihm zur Seite trat 1884 der Maler Arnold Krog. Auf diesen Mann namentlich ist die Erneuerung der Manufaktur zurückzuführen. Nachdem Krog anfangs mit dem historischen Ornament, Rokoko, Delft und chinesischen Mustern operiert hatte, ging er zu dem entscheidenden Schritt des japanischen Naturstils über. Diese Wandlung und den anfangs noch engen Anschluß an japanische Vorbilder zeigt noch deutlich die bauchige, gefällig bemalte Vase mit dem fliegenden Storch im Schilf ⟨Abb. 89⟩ aus der Mitte der acht-

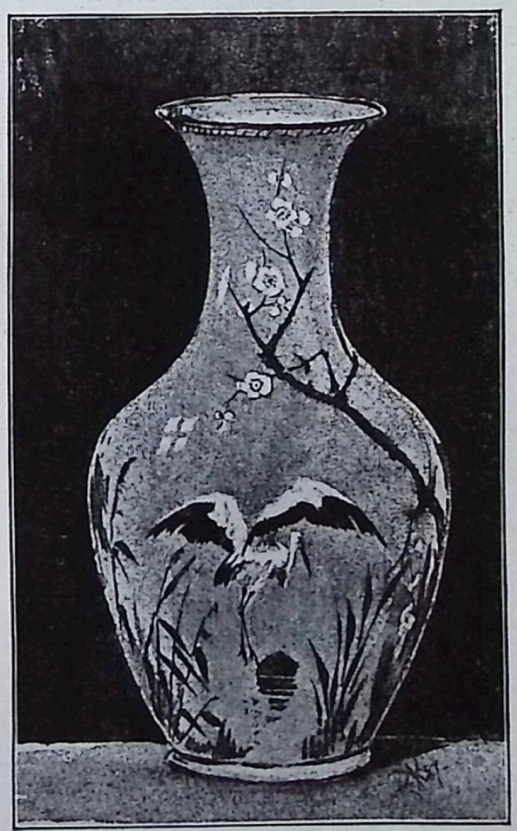


Abb. 89. A. Krog, Unterglasurmalerei. Kopenhagen, Königliche Porzellanfabrik.

ziger Jahre und die zylindrische Vase mit dem Wellenmotiv eines Farbenholzschnittes von Hokusai ‹Abb. 90›.

Der zweite, nicht minder wichtige Schritt war die Einführung der Malerei unter der Glasur, unstreitig die erfolgreichste Neuerung gegenüber dem älteren Porzellanstil. Nach nur wenigen Jahren der Proben und Versuche trat die Manufaktur mit ihrem neuen Dekor auf der großen nordischen Industrieausstellung im Jahre 1888 an die Öffentlichkeit und fand damit ungeteilte Anerkennung und Bewunderung.

Die Skala der Unterglasurfarben war anfangs beschränkt und bewegte sich zwischen wenigen zarten und blassen, aber ungemein fein und harmonisch abgestimmten Tönen. Neben Blau findet sich ein zartes Grün, Violett und ein dem Gold abgewonnenes helles Fleischrot; selbst das Kobaltblau erschien, um die Harmonie der übrigen Farben nicht zu beeinträchtigen, meist nur gedämpft.

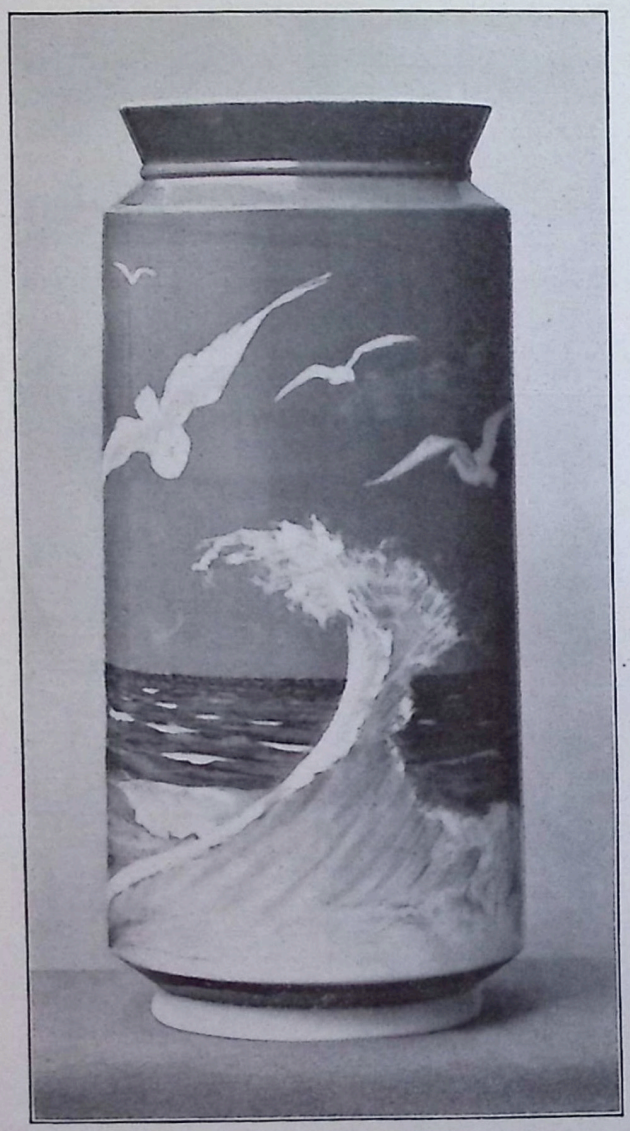


Abb. 90. Arnold Krog ‹1888›, Vase mit Meereswellen und Möven. Höhe 36 cm
Hamburg, Museum für Kunst u. Gewerbe.
Kopenhagen, Königliche Porzellanfabrik.

In den letzten Jahren sind jedoch der Manufaktur außer den neuen Eisenglasuren mehrere tieffarbige Fonds geglückt. Auch findet sich ein kräftiges Blau als Grund, das, wie bei den chinesischen Porzellanen, weich und leicht flockig behandelt wird ‹Abb. 91›.» In der neuesten Zeit haben sich verschiedene Künstler mit den Seladonglasuren, deren meergrüne Farben bereits den Chinesen der Sung-Zeit wegen ihrer Ähnlichkeit mit dem von ihnen hochgeschätzten Jade kostbar waren, beschäftigt, unter ihnen Jais Nielsen, die bedeutendste malerische und plastische Begabung unter den Manufakturkünstlern ‹Abb. 92›.

«Ihren künstlerischen Charakter erhalten jedoch die Kopenhagener Porzellane erst durch die Malerei, die im wesentlichen Flächenmalerei bleibt. Die Motive bilden natürliche, zwanglos angeordnete Pflanzen, besonders die Blumen der nordischen Flora, für größere Flächen freie, mehr bildmäßige Darstellungen. In den zarten, genügsamen,

etwas kalten Tönen der Malerei kommen die eigentümlichen Stimmungen der nördlichen Landschaft, die neblige, nasse Luft der Meeresküste aufs glücklichste zum Ausdruck ‹Abb. 93 bis 96›.

Die Wirkung der Malerei wird übrigens gelegentlich noch durch eine Licht und Schatten verstärkende Modellierung in der Masse gehoben.» ‹Borrmann.›

Eine andere, im Anfang des modernen Porzellanstils mit großem Eifer geübte Technik, die der Kristallglasuren, wurde zwar nicht in Kopenhagen erfunden, — man entdeckte sie in Sèvres um ein weniges früher — aber hier mit großem Geschick und Geschmack verwendet und verbessert.

In den letzten Jahren ging diese Mode sehr stark zurück, wenngleich die Manufaktur auch heute noch außer diesen Kristall- die gekrackten Glasuren, an deren technischer Vollendung sie ununterbrochen weitergearbeitet hat, herstellt ‹Abb. 98 und 99›. Man verlor auf seiten der Technik und des Verbrauchers das Interesse daran, nachdem die ursprünglich nur vom Zufall abhängige Herstellung soweit fortgeschritten war, daß man ohne Fehlschläge an jeder gewünschten Stelle und in jeder Form die Kristallisierungen erzielen konnte ‹Abb. 97›, zumal eben doch mit der Anwendung der Kristall- und farbigen Glasuren auf Porzellan diesem eine Technik zugeführt wird, die eigentlich dem Steinzeug adäquat ist, wenn man nicht gewisse Dekore ostasiatischer Porzellane als bedingungslos richtunggebend anerkennen will.

Es waren weniger aber die Vasen, Blumenschalen und sonstige Zier-

Abb. 91. Porzellanvase mit Eisenglasur und Unterglasurmalerei. Kopenhagen, Kgl. Porzellanfabrik.

Abb. 92. J. Nielsen, Porzellanvase mit Seladonglasur. Kopenhagen, Königl. Porzellanfabrik.

Abb. 93. Th. Fiſcher, Vaſe in Unterglaſur. Kopenhagen, Königliche Porzellanfabrik.

gefäße, die der Manufaktur die meiſten Freunde warben. Nach all dem hiſtoriſch aufgeputzten, ſchlecht dekorierten Ballaſt, den die Porzellankunſt mit ſich herumſchleppte, war es für alle, die offenen Sinnes und aufnahmefreudig die Entwicklung der hohen Kunſt verfolgt hatten, wie eine Erlöſung aus tödlichem Konventionalismus gekommen, als von Norden her ſich ein Strom blühenden Lebens auch über die am Boden liegende Porzellankunſt ergoß. Man kann ſich heute ſchwer noch eine Vorſtellung von der Begeiſterung machen, mit der die Kopenhagener figürliche und Tierplaſtik auch bei uns aufgenommen wurde, lange bevor «Qualität» ein vielgebrauchtes Schlagwort wurde.

Den kraſſen Naturalismus der vorangehenden Epoche der Tierplaſtik, der an der äußeren Erſcheinung klebte und mit ihrer Wiedergabe ſich begnügte, der nicht imſtande war, der Tierſeele näher zu kommen und ſtumpfen Auges an ihren Regungen vorüberging, überwanden die Kopenhagener durch eine Naturhaftigkeit, die die Erſcheinung von innen heraus belebte und ihr Weſen in Formen kleidete, die durch Zuſammenfaſſung im Sinne des Werkſtoffes und im Verein mit der Malerei wie eine endgültige Löſung des plaſtiſchen Problems erſchien. Der fruchtbarſte Künſtler dieſer frühen Kopenhagener Zeit war Chr. Thomſen ⟨Abb. 100 und 101⟩, dem ſich Th. Madſen ⟨Abb. 102⟩ und E. Nielſen ⟨Abb. 103⟩ zugeſellt haben.

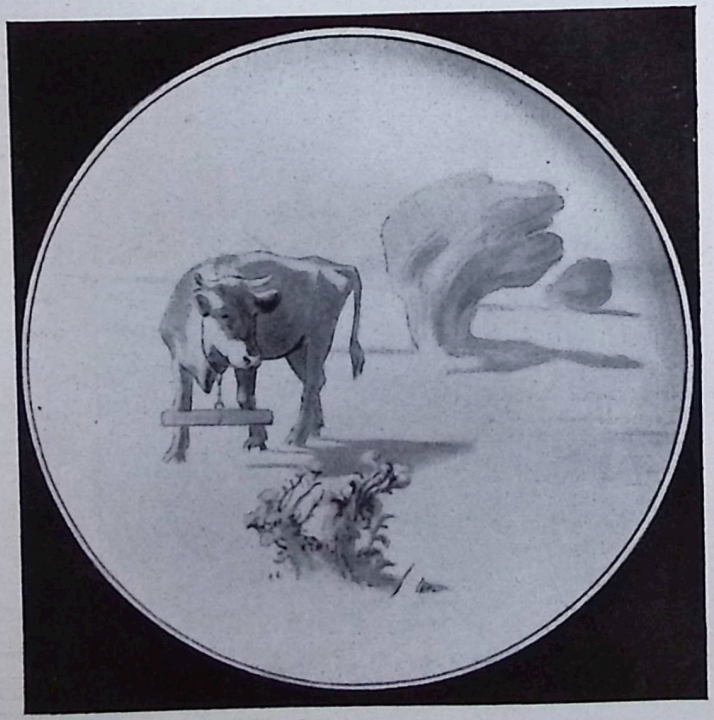


Abb. 94. G. Rode, Wandteller in Unterglaſurmalerei. Kopenhagen, Königliche Porzellanfabrik.

Die figürliche Plaſtik dagegen ſtand im Anfange nicht unter dem gleichen glücklichen Stern. Zwar

Abb. 95. Karl Mortenſen, «Fiſche im Meer». Höhe 44 cm.

Abb. 96. Vaſen in Unterglaſurmalerei.
Kopenhagen, Königliche Porzellanfabrik.

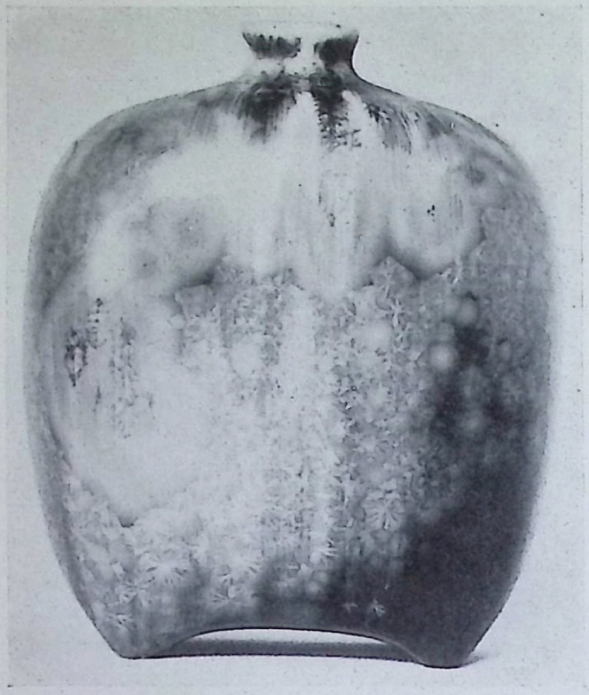


Abb. 97. F. Ludvigſen, Porzellanvaſe mit Kriſtallglaſur.

Abb. 98. Porzellanvaſe mit «Schlangenhaut-Glaſur».

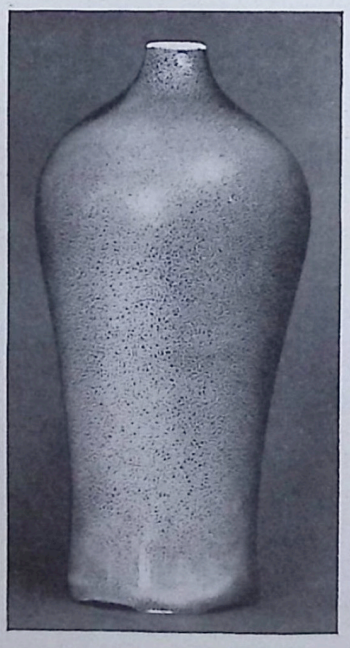


Abb. 99. Porzellanvaſe mit «Mäuſefell-Glaſur».

Kopenhagen, Königliche Porzellanfabrik.

Abb. 100. Chr. Thomſen, Falke. Höhe 21 cm

Abb. 101. Chr. Thomſen, Liegende Ziege. Höhe 15 cm
Kopenhagen, Königliche Porzellanfabrik.

Abb. 102. Th. Madſen, Robbe. Höhe 26 cm

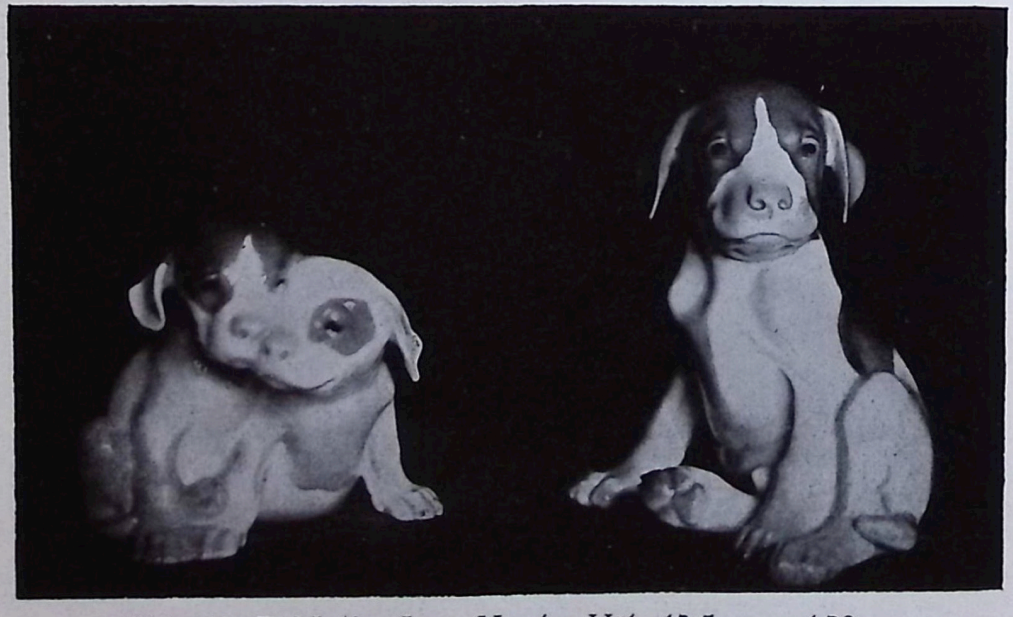


Abb. 103. E. Nielſen, Junge Hunde. Höhe 13,5 cm und 20 cm
Kopenhagen, Königliche Porzellanfabrik.

Abb. 104. Chr. Thomsen, Junger Faun m. Kaninchen. Unterglasurmalerei.

hatten die idyllischen Kompositionen etwa von Chr. Thomsen ⟨Abb. 104⟩ und die Volkstypen von Karl Martin Hansen ⟨Abb. 105⟩ eine gewisse Beliebtheit gefunden, doch gründete sich diese wohl mehr auf die Auswahl der Motive als auf die etwas genrehafte Auffassung in der Darstellung. Erst neuerdings machte sich hier ein Umschwung bemerkbar, der aber sogleich den Vorsprung, der inzwischen von anderen Manufakturen gewonnen war, mit einem Schlage einholte. Mehr noch als G. Henning mit seinen fast überzarten Mädchenfiguren ⟨Abb. 106, 107 und 109⟩ heben sich die Arbeiten von G. Thylstrup ⟨Abb. 108, 110—112⟩ aus der sonstigen Produktion heraus, besonders dann, wenn er sich in die grazilen Körperbildungen des östlichen Asiens einfühlt. Nur einem außerordentlich kultivierten Geschmack und einem dekorativen Feingefühl ersten Ranges konnten diese Köstlichkeiten gelingen. Mich. Pedersen ⟨Abb. 113, 115⟩ verfügt zwar nicht über die gleiche raffinierte Eleganz, dagegen empfindet man bei ihm stärker eine mehr unbewußte Freude an kindlich-harmloser Selbstgenügsamkeit und Versonnenheit, ähnlich gibt sich H. Hansen ⟨Abb. 114⟩. Die erfolgreiche Tätigkeit der Manufaktur in der jüngst vergangenen Zeit — der Krieg hat dem Fortschritt dort wenig Abbruch getan — beruhte auf der Erkenntnis, daß eine Technik, auch wenn sie zu gegebener Zeit die größten Erfolge erzielt, doch nicht etwas absolut Gegebenes ist, an dem wie an einem Dogma unwandelbar festgehalten werden müsse. So ist man auch in Kopenhagen wieder auf die Aufglasurmalerei zurückgekommen, um sie teils allein, teils in Gemeinschaft mit der Unterglasur zu verwenden. Auch in der Massebereitung hat man neue Versuche mit dem sogenannten grauen Porzellan angestellt und dabei in Verbindung mit Blaumalerei ganz neue gedämpfte Effekte erzielt. ⟨Außer den Plastiken Abb. 110—112 vgl. Abb. 116, 117.⟩

Abb. 105. Karl Martin Hansen, Porzellan mit Aufglasurmalerei. Kopenhagen, Königliche Porzellanfabrik.

Abb. 106. Gerhard Henning, Faun und Nymphe.
Kopenhagen, Königliche Porzellanfabrik.

Abb. 107. Gerhard Henning, Prinzessin auf der Erbse. Porzellan mit Aufglasurmalerei.

Abb. 108. G. Thylstrup, Figur in Auf-glasurmalerei. Kopenhagen, Königliche Porzellanfabrik.

Abb. 109. Gerhard Henning, Märchen. Überglasurmalerei.

Abb. 110. G. Thylſtrup,
Mädchen mit Reh.
Graues Porzellan mit Unterglaſur.

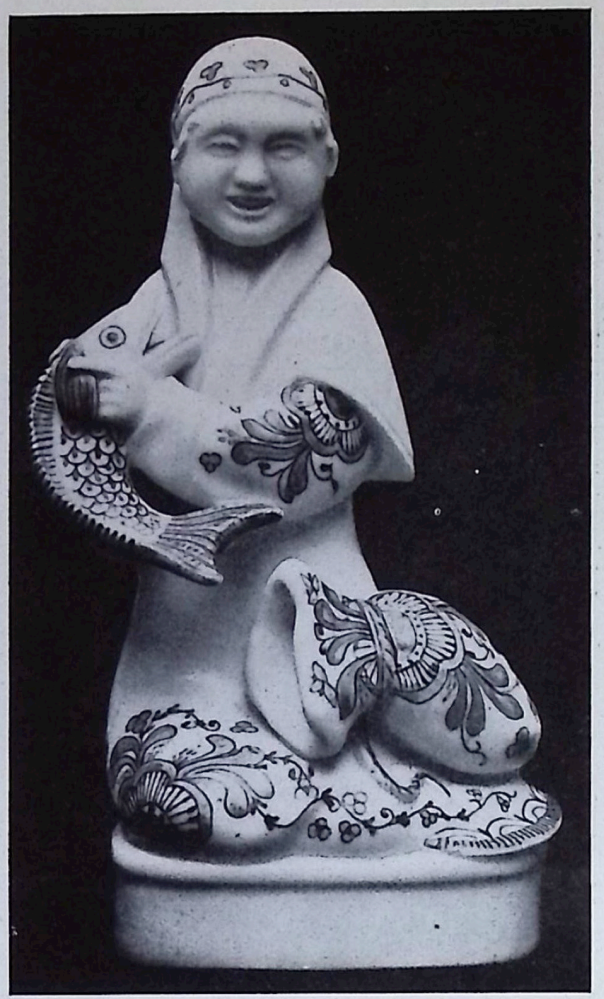


Abb. 111. G. Thylſtrup, Mädchen mit Fiſch.
Graues Porzellan mit Blaumalerei.
Kopenhagen, Königliche Porzellanfabrik.

Abb. 112. G. Thylſtrup,
Jägerin mit Hund.
Graues Porzellan mit Unterglaſur.

Abb. 113. Michael Pedersen, Mädchen mit Gans.
Porzellan in Auf- und Unterglasur.

Abb. 114. Hans Hansen, Bonbonnière.
Porzellan mit Aufglasurmalerei.

Abb. 115. Mich. Pedersen, Mädchen mit Gans.
Porzellan in Auf- und Unterglasur.

Kopenhagen, Königliche Porzellanfabrik.

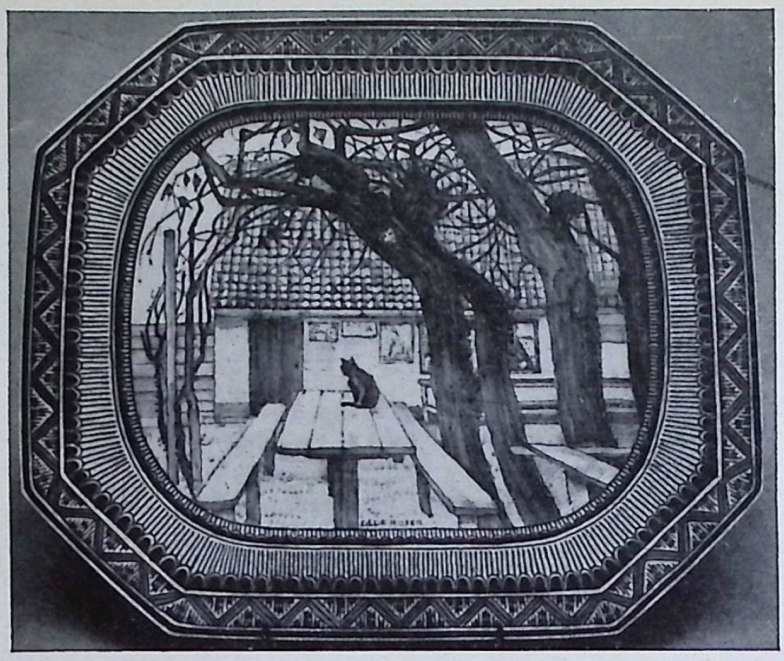


Abb. 116. Oluf Jenſen, Platte. Graues Porzellan mit blauem Dekor.

Abb. 117. Oluf Jenſen, Deckelvaſe. Graues Porzellan mit blauem Dekor. Kopenhagen, Königliche Porzellanfabrik.

2. Die Porzellanfabrik von Bing & Grøndahl in Kopenhagen.

«Nur wenig ſpäter als die ehemals Königliche Manufaktur trat in Kopenhagen eine zweite Fabrik mit dem gleichen techniſchen Verfahren und gleichem Anſpruch auf künſtleriſche Bedeutung ans Licht, die Fabrik von Bing & Grøndahl.
Die Fabrik wurde im Jahre 1853 durch den Keramiker Frederik Grøndahl in Verbindung mit den Gebrüdern Meier Hermann und Jacob Hermann Bing ins Leben

Abb. 118. Pietro Krohn, Terrine aus dem Reiherſervice ‹1888›.
Höhe mit Unterſatz 34 cm
Kopenhagen, Porzellanfabrik von Bing & Grøndahl.

gerufen, doch überlebte Grøndahl die Gründung des Unternehmens, dem er ſeinen Namen vererbte, nicht lange. Nachdem die Fabrik anfangs klaſſiſche Bahnen und ſpäter, der Zeitſtrömung folgend, diejenigen der Renaiſſance betreten hatte, knüpfte ſich, wie bei der Schweſteranſtalt, der Umſchwung zum modernen Stil an eine bedeutende künſtleriſche Perſönlichkeit. In demſelben Jahre, welches Arnold Krogs Unterglaſurporzellane brachte, erſchien Pietro Krohn mit ſeinem phantaſievollen Reiherſervice.
Bei dieſem Service ‹Abb. 118, 119› bilden Reiher, bald in voller Körperlichkeit, bei den größeren Schauſtücken, bald in der Fläche liegend, bei den Schüſſeln, das Motiv,

ähnlich wie bei dem berühmten von Kändler für den Grafen Brühl hergeſtellten Service der Meißner Manufaktur die Schwäne. Dem Service folgte allerhand Kleingerät von geiſtreicher Erfindung mit Benutzung von Naturformen. Bald aber befleißigte ſich die Bingſche Fabrik vorzugsweiſe der Unterglaſurmalerei in demſelben Sinne wie die Königliche Manufaktur, deren gefährlicher Konkurrent ſie werden ſollte. Als dann Krohn 1894 ausſchied, führte der Wunſch nach einem geeigneten Erſatz zur Wahl eines neuen Leiters. Im Dezember 1897 trat der Maler J. F. Willumſen in

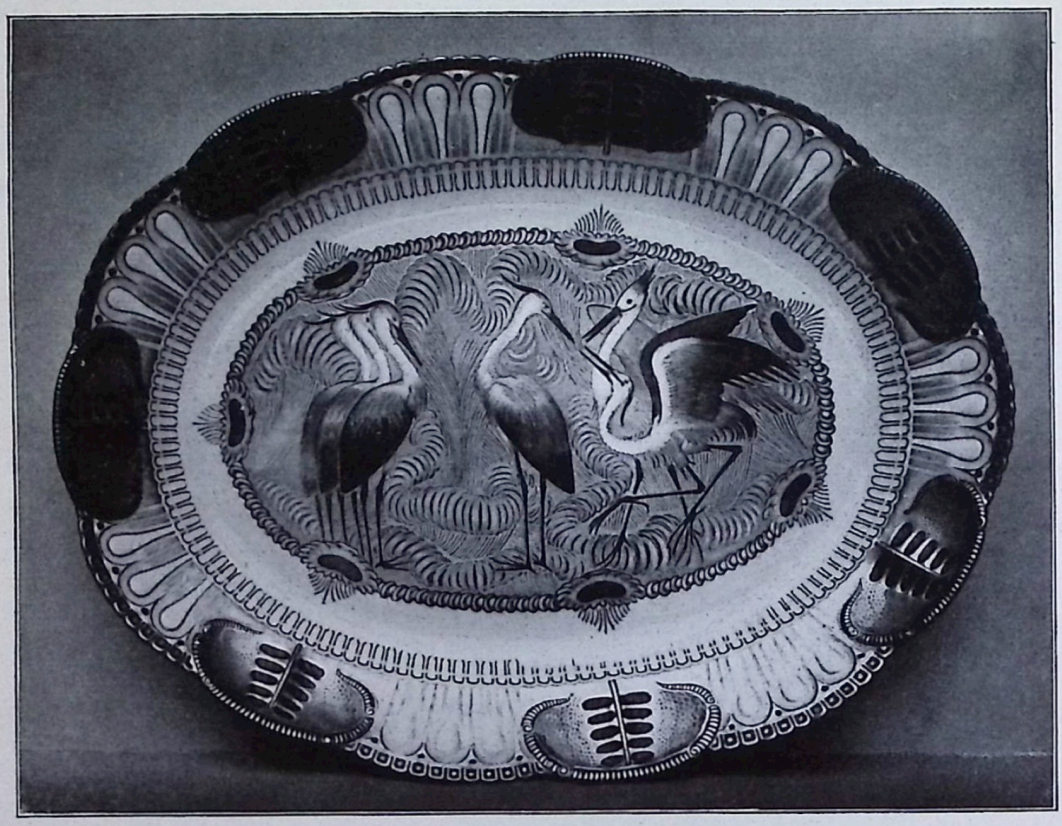


Abb. 119. Pietro Krohn, Unterſatz zur Terrine aus dem Reiherſervice.
Breite 46 cm
Kopenhagen, Porzellanfabrik von Bing & Grøndahl.

die Fabrik ein. In nur dreijährigem Wirken war es Willumſen gelungen, der Manufaktur einen ſcharf ausgeprägten Charakter zu verleihen und unter ſeinen Mitarbeitern einen Stamm von jungen Künſtlern, darunter nicht wenige Damen, ſo heranzubilden und zu ſchulen, daß ſie in ſeinem Sinne weiterſchufen.

Neben dem vornehmen und zurückhaltenden Charakter der Königlichen Manufaktur trat hier ein Partner von kräftigerem, urwüchſigem Naturell. Überwiegt dort die Malerei, ſo bei Bing & Grøndahl eine energiſche, bisweilen übertriebene Modellierung, teils in Relief, teils in durchbrochener Arbeit, mit figürlichen und Pflanzenmotiven ⟨Abb. 120—123⟩. Dazu tritt ein Ornament aus eigentümlichen, an Chineſiſches und Nordiſches erinnernden Lineamenten und Schnörkeln ⟨Abb. 124⟩. Einen ſtarken Ein-

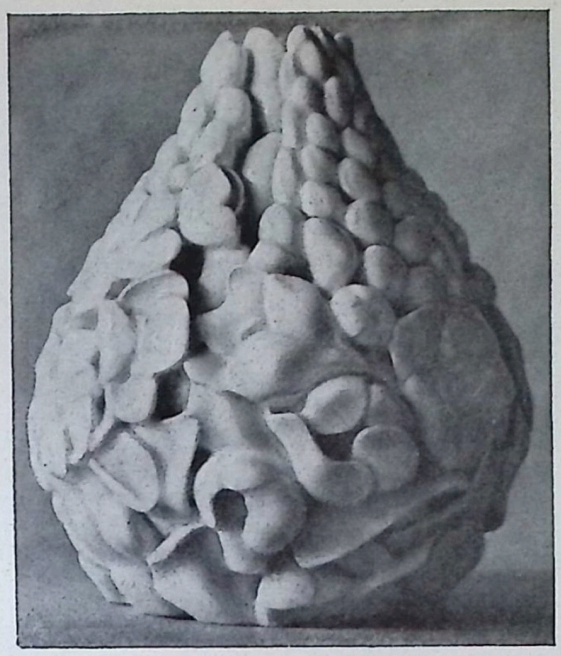


Abb. 120. Hegermann-Lindencrone, Vase.

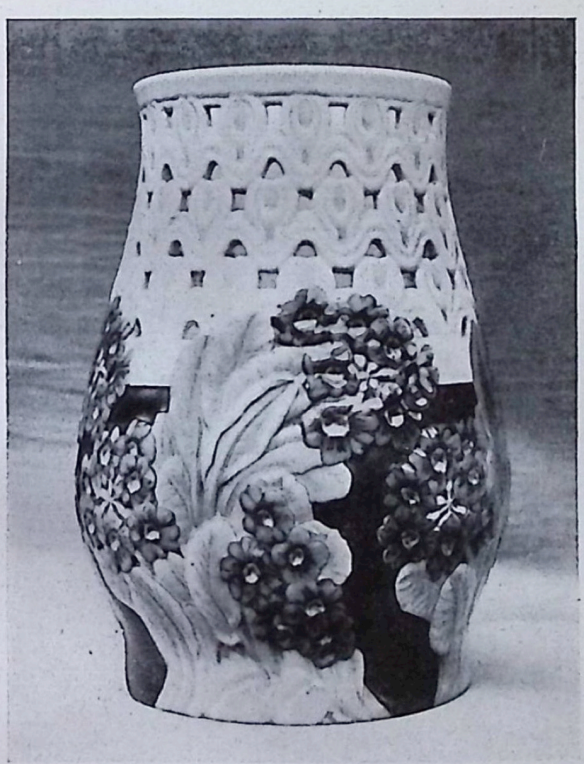


Abb. 121. Vase, Unterglasur, Oberteil durchbr.

Abb. 122. Jo Hahn-Locher, Vase.

Kopenhagen, Porzellanfabrik von Bing & Grøndahl.

Abb. 123. Ingeborg Plockroß-Irminger, Graburne «Der Glaube».

Abb. 124. Siegfr. Wagner, Porzellanvase, genannt Polichinelle.

Abb. 125. Olga Wagner, Urne. Kopenhagen, Porzellanfabrik von Bing & Grøndahl.

Porzellanvaſen mit Unterglaſurmalerei.
Porzellanfabrik Bing und Grøndahl, Kopenhagen.

ſchlag liefert ferner das ſymboliſche und myſtiſche Element, das ſich in zahlreichen als Aſchenurnen gedachten Gefäßen, ihrem Dekor und ihrer Benennung ausſpricht und auch das Figürliche beherrſcht ⟨Abb. 123 und 125⟩.

So hat Willumſen, mit dem, was er angeregt hat, das Porzellan vor neue Aufgaben geſtellt, aber hier und da freilich auch dem Material Gewalt angetan.» ⟨Borrmann⟩. Eines der ſtärkſten Talente der Manufaktur iſt Ingeborg Plockroß-Irminger, deren Anfänge noch in die Zeit Willumſens zurückreichen. In einer Grab-Urne «Der Glaube» ⟨Abb. 123⟩, die am Halſe zwiſchen kauernden Kindern die Köpfe eines Mannes und einer

Abb. 126. A. Locher, Die ſiegreiche Ziviliſation.

Frau in Reliefs zeigt, ſteht ſie noch auf dem Boden der Anregungen, die von Willumſen ausgingen. Dagegen zeigen ihre ſpäteren ſehr bekannt gewordenen figürlichen Plaſtiken die mit Vorliebe zart verſonnene Frauengeſtalten und Mütter mit Kindern zum Vorwurf haben, ihren eigenen Stil ⟨Abb. 127 und 128⟩. Daß die Flächenmalerei in der ſpäteren Entwicklung der Manufaktur nicht ganz vernachläſſigt wurde, laſſen neben anderen Stücken ⟨Tafel XI⟩ die Vaſe von Olga Wagner ⟨Abb. 129⟩ und der Wandteller von Jørgenſen ⟨Abb. 130⟩ erkennen, von denen der letztere beſonders gelungen iſt in ſeinem japaniſierenden Impreſſionismus.

Die Tierplaſtik zeigt wenig

Abb. 127. Ingeborg Plockroß-Irminger, Lautenſpielerin. Kopenhagen, Bing & Grøndahl.

Abb. 128. Ingeborg Plockroß-Irminger, Mutter u. Kind.

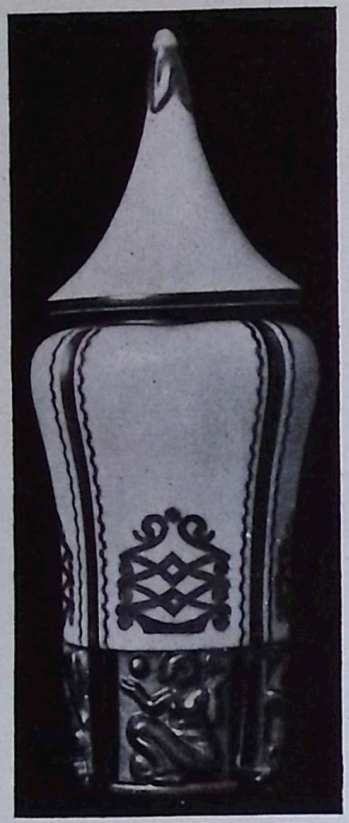


Abb. 129. Olga Wagner, Deckelvase.

Abb. 130. Woldemar Jørgensen, Wandteller.
Kopenhagen, Porzellanfabrik von Bing & Grøndahl.

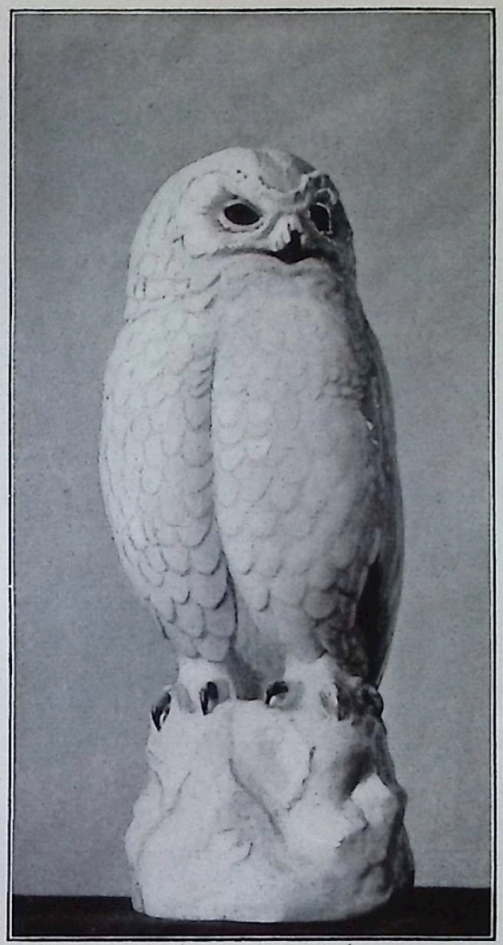


Abb. 131. Dahl-Jensen, Eule.

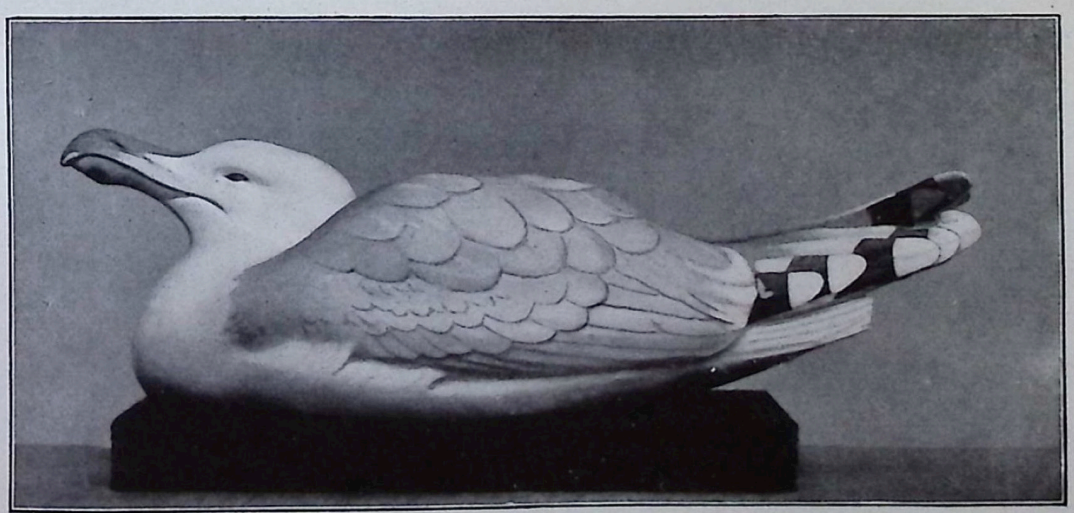


Abb. 132. E. Nielsen, Ruhende Möve.
Kopenhagen, Porzellanfabrik von Bing & Grøndahl.

Unterſchiede von der Königlichen Manufaktur, zumal teilweiſe dieſelben Künſtler hier wie dort mit Arbeiten vertreten ſind ‹Abb. 133—140›. Die glücklichſte Zeit der figürlichen Plaſtik war offenbar das erſte Jahrzehnt des neuen Jahrhunderts für die Fabrik. Was Kai Nielſen z. B. geſchaffen hat, läßt manche Wünſche nach Klarheit und Feinheit der Formgebung offen ‹Abb. 141—143›.

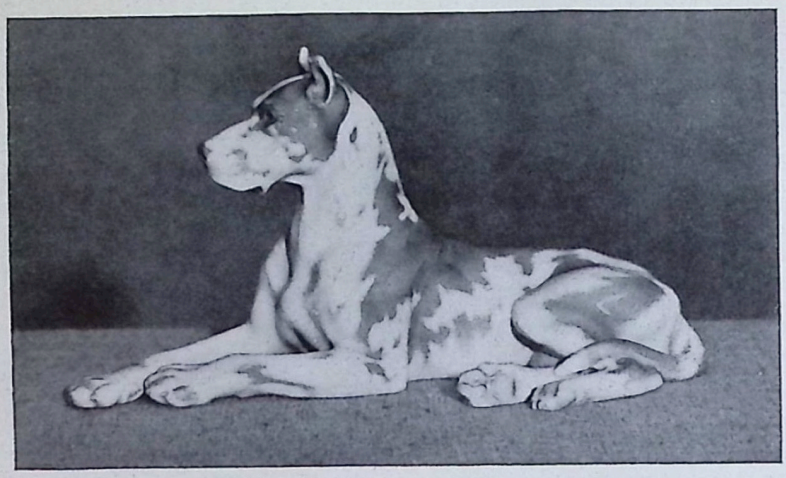


Abb. 133. Liegende Dogge.

Abb. 134. Dahl-Jenſen, Tiger.
Kopenhagen, Porzellanfabrik von Bing & Grøndahl.

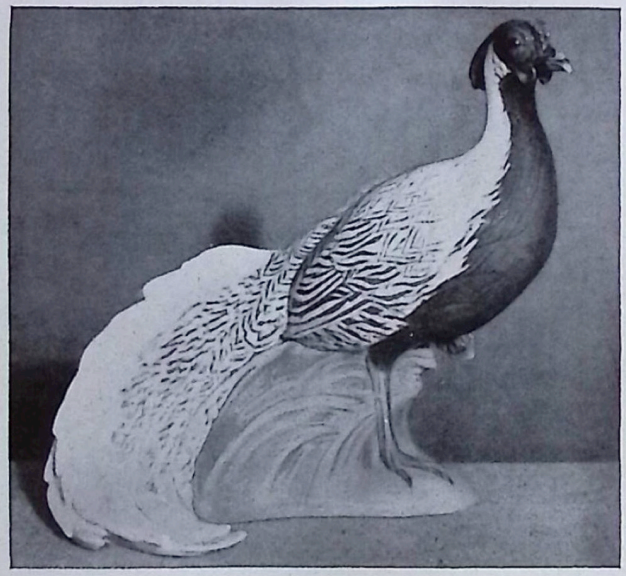


Abb. 135. Silberfaſan.

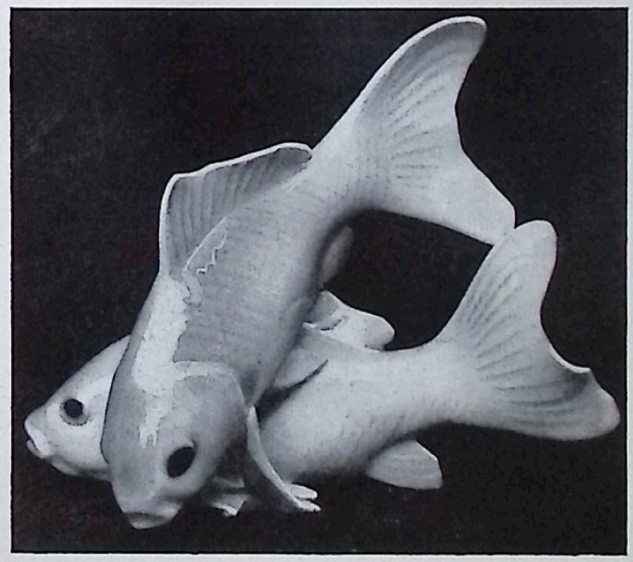


Abb. 136. Karl Mortenſen, Fiſche.

Abb. 137. Dahl-Jenſen, Tſchin.

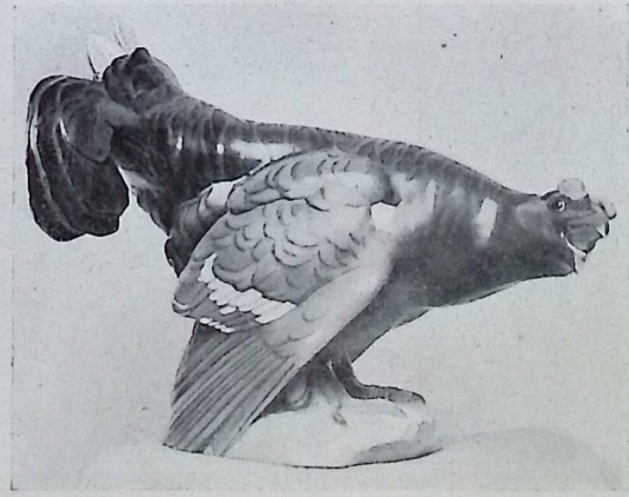


Abb. 138. Balzender Birkhahn.
Kopenhagen, Porzellanfabrik von Bing & Grøndahl.

Abb. 139. Dahl-Jenſen, Dogge.

Abb. 140. Plockroß, Affengruppe.

Abb. 141. Kai Nielsen, Aegir.

Abb. 142. Kai Nielsen, Schachfigur.

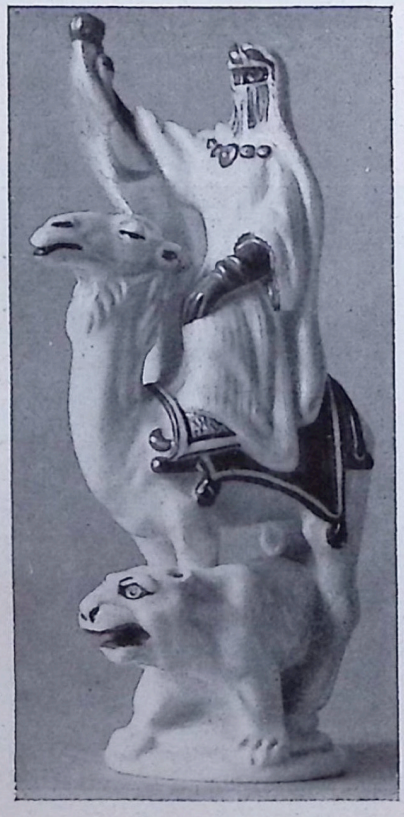


Abb. 143. Kai Nielsen, Schachfigur.

Kopenhagen, Porzellanfabrik von Bing & Grøndahl.

3. Die Porzellanfabrik Rörstrand bei Stockholm.

Im Charakter ihrer Erzeugnisse ist die Porzellanfabrik Rörstrand bei Stockholm den beiden dänischen Manufakturen verwandt,, doch ist der Umfang ihrer künstlerischen Produktion im Verhältnis zu den beiden vorgenannten gering. Ein abschließendes Urteil läßt sich schwer finden, zumal in den letzten Jahren außer kleinen verschiedenfarbigen Fondvasen sehr wenig Neues in Deutschland bekannt geworden ist. Eine Besonderheit im Dekor, der daneben die Kopenhagener Art der Unterglasurmalerei übernommen hat ⟨Abb. 144 und 147⟩, ist eine zierliche, äußerst feine Blumenplastik. «Gewöhnlich ist der Körper der Gefäße mit frei modellierten Blumen belegt, der Rand oft als durchbrochener Blumenkranz gebildet. Blätter und Zweige der Blumen sind meist nur gemalt ⟨Abb. 145⟩. Unter den Farben finden sich als besonders kennzeichnend für Rörstrand ein helles zartes Seegrün, ein dunkles Blau, ferner ein eigentümliches rauchfarbiges verwaschenes Schwarz, nicht deckend, sondern halb durchsichtig mit ausgespartem Grunde» ⟨Abb. 148⟩. Auf französische Einflüsse, die sich in Rörstrand länger als anderswo aus dem Anfang des Jahrhunderts gehalten haben, gehen die mit dem Gefäßkörper verschmelzenden figürlichen Reliefs zurück ⟨Abb. 145, 146⟩. Im allgemeinen hat man den Eindruck, daß die Kunst in Rörstrand der Vergangenheit angehört. Selbst sein erster Künstler, Alf Wallander, der in zukunftsreich scheinenden Anfängen stand, ist zu keinem Fortschritt mehr gelangt.

Augenscheinlich hat man in jüngster Zeit sich nur mit Gebrauchsporzellanen beschäftigt. Wenigstens war auf der Jubiläumsausstellung in Gothenburg 1923 außer diesen nichts weiter vorgeführt, und auch das Geschirr zeigte keine besonderen Dekore.

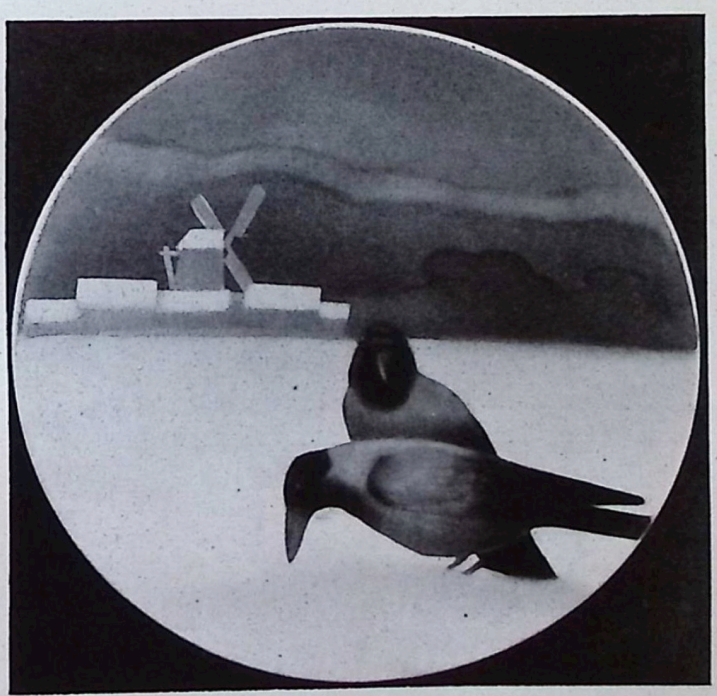


Abb. 144. Wandteller in Unterglasurmalerei.
Porzellanfabrik Rörstrand bei Stockholm.

Abb. 145. Porzellane mit Reliefdekor und Unterglasurmalerei.
Porzellanfabrik Rörstrand bei Stockholm.

Abb. 146. Vase mit Sittichen.

Abb. 147. Vase mit Unterglasur.
Porzellanfabrik Rörstrand bei Stockholm.

Abb. 148. Vase mit Unterglasurdekor.

V. Frankreich

Als 1896 die Staatsmanufaktur in Sèvres im Hinblick auf die für 1900 geplante Weltausstellung in einem ausführlichen Arbeitsprogramm den Bruch mit der Vergangenheit vollzog, konnte man annehmen, daß nun auch auf der ganzen Linie den Worten entscheidende und zukunftbestimmende Taten folgen würden. Allein man blieb auf halbem Wege stehen. Zwar klingen die in dem erwähnten Programm erhobenen Forderungen außerordentlich radikal: Zurückstellung aller alten Modelle, Aufgabe der die Masse deckenden Bild- und Blumenmalerei, Pflege der farbigen, geflammten und Kristallglasuren, Fabrikation von Steinzeug, Pflege der Plastik durch enge Fühlungnahme mit den hervorragendsten Künstlern des Landes; sie werden aber nur, und das allerdings glänzend, verwirklicht, soweit die technische Seite in Frage kam und soweit es sich um Ablehnung der Tradition, wie sie in den beiden ersten Punkten gefordert wird, handelte. Über die Vorbereitungen zur Schaffung einer neuen Porzellankunst ist Sèvres bis heute nicht hinausgekommen.

Die Charakteristik des modernen Sèvres, die Borrmann im Anschluß an die Weltausstellung von 1900 gegeben hat, enthält alles Wesentliche und trifft, da in den letzten zehn Jahren nur wenig neue Erzeugnisse, die aber alle auf demselben Boden künstlerischer Grundsätze stehen, bekannt geworden sind, auch heute noch zu. Was damals im Fluß war, steht heute.

»Grundsatz ist, daß das edle Material nicht bemalt, sondern dekoriert werden solle. Für den Dekor hat aber Sèvres die Figuren-, Tier- und Landschaftsmalerei beiseite geschoben und sich lediglich auf ein mehr oder weniger stilisiertes Pflanzenornament in Anlehnung an die Natur beschränkt. Man hat freilich oft die Empfindung, daß das Verhältnis zur Natur nicht frei und unbefangen genug sei. Die Zeichnung hat bisweilen etwas Steifes und Zimperliches, auch vermißt man in der Farbe kräftige Akzente. Es ist mehr Schule wie Natur im neuen Sèvres. Der Verzicht auf die Bildmalerei bedeutet ferner eine fühlbare Einseitigkeit, namentlich im Vergleich zu Kopenhagen.

Die Unterglasurpalette ist sehr reich entwickelt, und in der gleichzeitigen Anwendung des Emaildekors wie der Scharffeuermalerei auf der Glasur besitzt Sèvres weitere Mittel der Abwechslung. Hierzu tritt ferner ein in der Zusammensetzung der historischen pâte tendre ähnliches Weichporzellan. Bei der Scharffeuermalerei auf der Glasur, die das bemalte Porzellan einem nochmaligen Glattbrande aussetzt, verschmelzen die Farben innig mit der wieder erweichten Glasur und erhalten dadurch jene Sättigung und jenen Glanz, der schon die alten Sèvres-Malereien vor denen der übrigen Porzellane ihrer Zeit auszeichnete ‹Abb. 149›. — Die kleine Deckelvase ‹Abb. 150› mit Lianenblüten ist in dem neuen Hartporzellan in Scharffeuerpasten ausgeführt.

Zeigt ſich der moderne Sèvresdekor bei kleinen und Stücken mittlerer Größe von ſeiner vorteilhafteſten Seite, ſo will dagegen für monumentale Prachtvaſen die blaſſe und kalte Unterglaſurmalerei mit ihrem Pflanzenornament bisweilen nicht als zureichend erſcheinen. Eines der beſten Beiſpiele bietet immerhin die große Vaſe mit Schneeballdekor ⟨Abb. 151⟩.

Gleich meiſterlich handhabt Sèvres die Farbenporzellane und die Kriſtallglaſuren. Als

Abb. 149. Vaſe mit Scharffeuerdekor auf der Glaſur. Höhe 30 cm

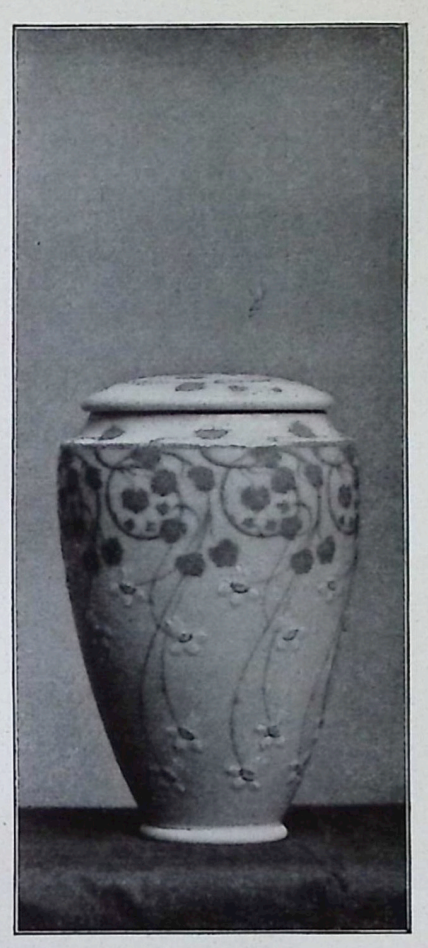


Abb. 150. Deckelvaſe mit Lianenblüten. Hartporzellan. Höhe 19 cm

Sèvres, Staatsmanufaktur.

eine beſondere Gattung ſind Gefäße anzuführen, bei welchen zweifarbige Glaſuren, eine untere geflammte Kupferglaſur und eine obere blaugrüne übereinander liegen, und die Muſter durch Wegätzen der oberen und Bloßlegen des Grundes erzielt werden ⟨Abb. 152⟩.»

Der Gedanke des künſtleriſchen Wiederaufbauprogramms von 1896, eine auf moderner Grundlage ſich erhebende Plaſtik durch Vergebung von Aufträgen an bedeutende Künſtler zu ſchaffen, war ein Irrtum, deſſen Folgen ſich noch heute bemerkbar machen.

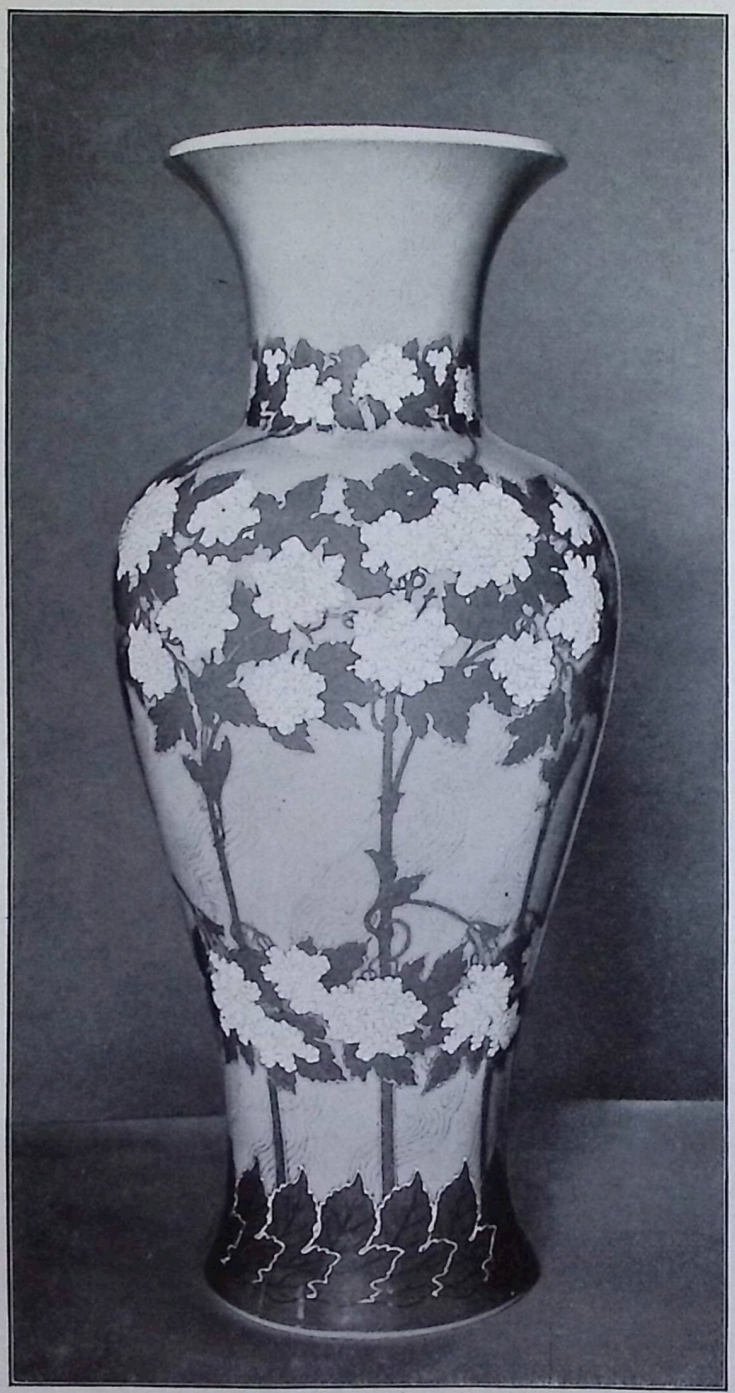


Abb. 151. Vase aus Hartporzellan mit Schneeballdekor unter der Glasur.
Höhe 82,5 cm
Sèvres, Staatsmanufaktur.

Der Porzellanplaſtiker braucht, um in ſeinem Material erfolgreich arbeiten zu können, ſoviel Vorkenntniſſe, die ſich im Atelier nicht erwerben laſſen, daß er nur im engſten Zuſammenarbeiten mit der Technik ſeinen Werkſtoff beherrſchen lernen kann. Den ſämtlichen Figuren von Sèvres ſieht man ohne weiteres an, daß ſie nicht für das Porzellan gedacht ſind. Es ſind Verkleinerungen großplaſtiſcher Werke, die urſprünglich zur Ausführung in Marmor oder Bronze beſtimmt waren. Eine Ausnahme machen nicht einmal die ſeinerzeit berühmten Figuren des Tafelaufſatzes von A. Léonard ⟨Abb. 153⟩. Störend für den modernen Geſchmack wirkt die unentwegte Bevorzugung des Biskuits in Sèvres, ſie iſt ein Erbteil des 18. Jahrhunderts, aber nichtsdeſtoweniger eine Verirrung, die ſelbſt die geſchickteſte und eleganteſte Ausführung nicht wettmachen kann ⟨Abb. 155⟩.

Abb. 152. Gebleux, Vaſen mit geätztem Dekor.
Sèvres, Staatsmanufaktur.

In der ſonſtigen franzöſiſchen Porzellanfabrikation haben heutzutage nur noch zwei Namen einen Klang. Es ſind Camille Naudot und Taxile Doat. Alles übrige iſt ſo gut wie ausſchließlich Induſtrieware, demzufolge künſtleriſch bedeutungslos und vermag uns nichts mehr zu ſagen. Von den beiden genannten Künſtlern hat Naudot Weichporzellane hergeſtellt, deren durchbrochene Wandungen mit durchſichtigen farbigen Emails geſchloſſen ſind und deren koloriſtiſche Reize noch dadurch gehoben werden, daß z. B. die Blätter auf der Außenwand aus Goldfolie beſtehen, auf die ebenfalls durchſichtige Emails aufgeſchmolzen ſind ⟨Abb. 154⟩. Der Pflanzendekor als ſolcher dagegen iſt recht dürftig und kleinlich behandelt. Taxile Doat hat die Pâte-ſur-pâte-Technik wieder zu Ehren gebracht. Seine Gefäße und Doſen verziert er in der genannten Technik mit kameenartigen, teilweiſe ſtark antikiſierenden Köpfen, die ſich von den farbigen Gründen ſehr wirkungsvoll abheben.

Abb. 153. A. Léonard, Vier Figuren aus dem Tafelaufsatz «Le jeu de l'écharpe. Biskuit. Höhe etwa 42 cm
Sèvres, Staatsmanufaktur.

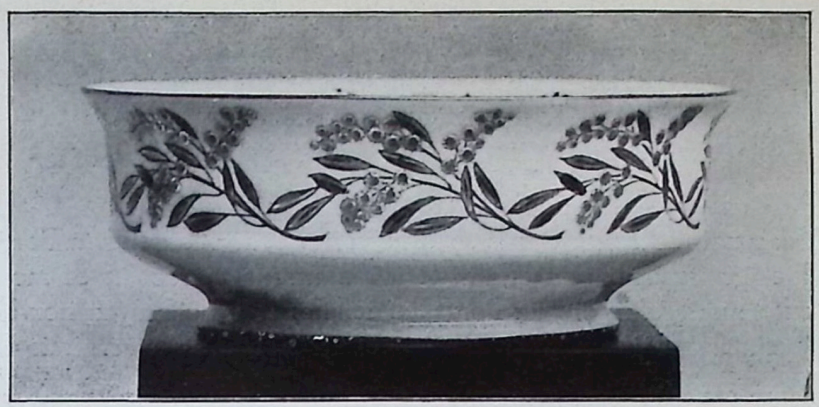


Abb. 154. C. Naudot, Schale mit durchbrochenem, durch farbige Emails geschlossenem Muster. Weichporzellan, Breite 12,2 cm. — Camille Naudot & Cie., Paris.

Abb. 155. Joseph Chéret, La peinture. Biskuit. Höhe 28,5 cm. — Sèvres.

VI. Holland

Holland, das um die Mitte des 17. Jahrhunderts dem oſtaſiatiſchen Porzellan durch ſeine Delfter Fayence ein ernſthafter Konkurrent wurde, iſt es merkwürdigerweiſe bis heute nicht gelungen, im Porzellan ſelbſtändige Leiſtungen hervorzubringen, die auch nur annähernd jenen gleichkommen oder dem Wettbewerb mit dem übrigen

Abb. 156. Gefäße aus Weichporzellan.
Im Haag, Porzellanfabrik Rozenburg.

Europa ſtandhalten können. Die einzige Fabrik, die ein künſtleriſch beachtliches Erzeugnis geſchaffen hat, iſt die Fabrik Rozenburg im Haag. Sie trat als neugegründetes Unternehmen zum erſten Male überraſchend auf der Pariſer Weltausſtellung von 1900 hervor. »Alles an dieſen Porzellanen iſt überraſchend und eigenartig, die Maſſe, die Formen, die Bemalung. Ihr Erfinder iſt der Direktor der Fabrik Juriaan Kok. Es gelang ihm, eine weiche Maſſe zu präparieren, welche die Herſtellung ungemein leichter, papierdünner, im eigentlichen Porzellan nicht ausführbarer Hohlformen geſtattet. Die Maſſe, deren Zuſammenſetzung nicht genügend bekannt iſt, hat übrigens die Fabrik

anſcheinend zu ihrer eigentümlichen Formgebung geführt. Man glaubt dünnwandiges Metall vor Augen zu haben, hieran erinnern auch die nicht angeſetzten, ſondern aus der Fläche aufwachſenden Henkel. Statt der für die Töpferei gegebenen Rundformen ſehen wir meiſt kantige, vielfach geſchweifte und eingezogene Gefäßkörper. Beliebt ſind in der Heimat der Liköre Kruken und Flaſchen mit ſchlanken, ſchmalen Hälſen

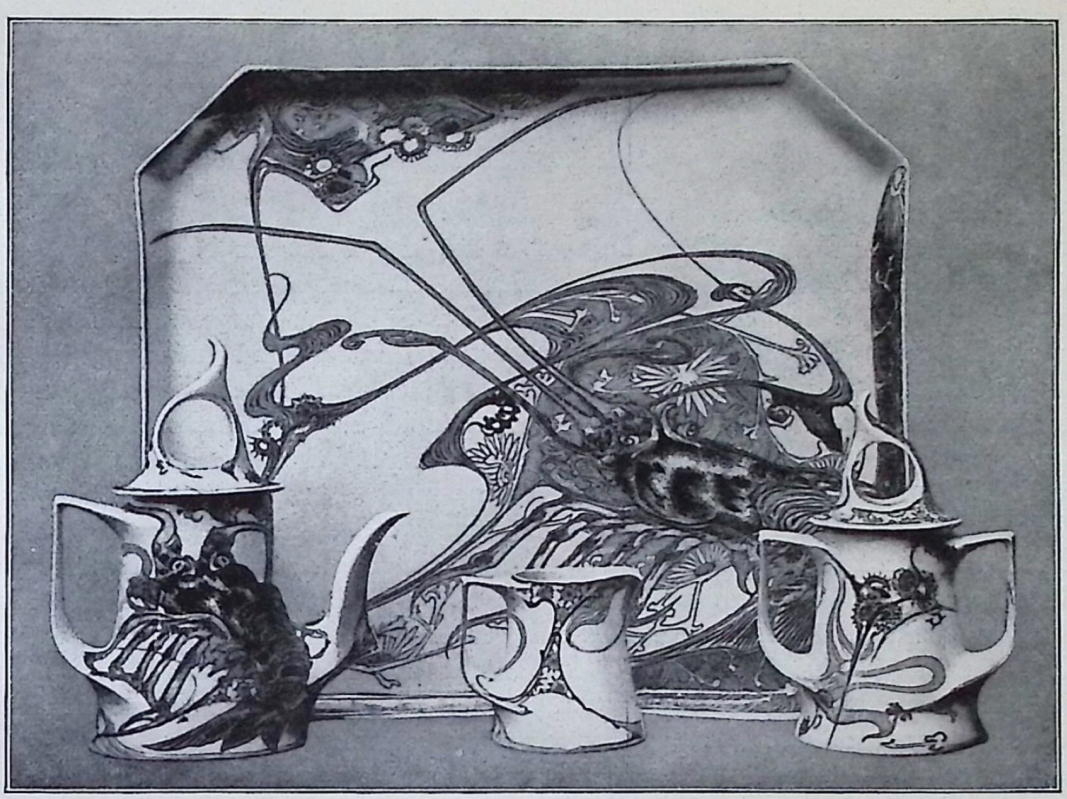


Abb. 157. Kaffeeſervice aus Weichporzellan.
Im Haag, Porzellanfabrik Rozenburg.

und langen, Hals und Körper verbindenden Henkeln ⟨Abb. 156⟩. Die Deckel der Vaſen und Näpfe, die Stöpſel der Flaſchen zeigen geſchweifte und geflammte Formen mit zweckmäßig angebrachten Öſen zum Angreifen. Nicht minder eigentümlich und ſelbſtändig erfunden iſt die Bemalung. Keine Figuren oder Landſchaftsbilder, ſondern ein die krauſeſten Chinoiſerien überbietendes, merkwürdig zerfaſertes und veräſteltes Pflanzenwerk, frei und ohne Gliederung auf den Gefäßkörper gebracht, alles in bunten, wiewohl gut abgeſtimmten Farben. Hierzu treten Tiere, namentlich buntgefiederte Vögel. Das Motiv des in Abb. 157 wiedergegebenen Kaffeeſervices bilden Languſten, ganz in japaniſcher Art über Körper und Rand des Geſchirrs hingeworfen, nur zeigt die Bemalung nicht die Zurückhaltung und Sparſamkeit der Japaner, ſondern erſcheint, wie auch in anderen Fällen, etwas bunt, gehäuft und verworren.« ⟨Borrmann.⟩

VII. Rußland

Auch in Rußland regt ſich, wenn ſchon ein recht eigenartiges neues Leben in der Porzellanherſtellung. Über die Verhältniſſe der St. Petersburger Manufaktur nach 1914 war bislang nichts genaues zu erfahren. Erſt im Jahre 1921 erſchien in der ſowjetamtlichen Zeitung «Novij Putj» ein Bericht, dem man einiges über die Neugeſtaltung des Betriebes und den Charakter der letzten Erzeugniſſe entnehmen kann, die hauptſächlich zu Agitationszwecken hergeſtellt werden.[1] So wird ein Service erwähnt, das in fortlaufenden einzelnen Bildern ſchildert, wie ſich auf den Trümmern einer alten zerſtörten Stadt neues bolſchewiſtiſches Leben aufbaut. Außer den alten aus der zariſtiſchen Zeit ſtammenden Modellen werden von der bolſchewiſtiſchen Leitung der Fabrik neue »demokratiſche« Formen für Kannen und Schüſſeln benutzt, die ſich dem Geſchmack der breiten Maſſe anpaſſen. Unter den Bildhauern, die Entwürfe für Skulpturen geſchaffen haben, werden als die bedeutendſten Danko und Kusnetzow genannt, der u. a. eine Büſte von Marx hergeſtellt hat. An Motiven für den Dekor der Agitationsporzellane werden erwähnt fackeltragende Arbeiter, die über die Berge von Afghaniſtan nach Indien ſteigen, um dort die Lehren des Bolſchewismus zu verbreiten. Von figürlichen Plaſtiken ſoll eine große Anzahl vorhanden ſein: Typen aus der roten Armee und der roten Miliz, Arbeiter und Arbeiterinnen, ein Relief, das eine Dekabriſtengruppe darſtellt und Szenen aus dem Volksleben.

Um ſich ein Urteil bilden zu können, wird man abwarten müſſen, bis die geplante und zunächſt für London in Ausſicht genommene Wanderausſtellung auch in Deutſchland gezeigt wird. Immerhin iſt es eine Neuerſcheinung im modernen Kunſtgewerbe, daß man Kunſt- oder Gebrauchsformen nach politiſchen Grundſätzen geſtaltet, und man darf auf das Ausſehen bolſchewiſtiſcher Teller oder Kaffeekannenhenkel geſpannt ſein.

---

[1] Vgl. Keramiſche Rundſchau, 29. Jahrgang, 1921, S. 504.

STEINZEUG

I. Technik

Das Steinzeug hat mit dem Porzellan gewisse gemeinsame Eigenschaften. Es ist in gebranntem Zustande wie dieses mit dem Stahl nicht ritzbar und wasserundurchlässig, auch ohne mit einer deckenden Glasur versehen zu sein und hat einen muscheligen Bruch. Im Unterschied vom Porzellan ist der Steinzeugscherben nicht durchscheinbar und auch beim Anschlagen nicht klingend. Die Farbe ist ebenfalls verschieden, sie bewegt sich in den verschiedenen Abstufungen von hell- bis dunkelgrau und braun. Das Rohmaterial besteht aus bildsamen, schwerschmelzbaren Tonen, die sich aus Tonsubstanz, Quarz und Feldspat zusammensetzen. Sie werden nicht wie die Porzellanmasse geschlämmt, sondern es genügt meist eine Einsumpfung, d. h. eine Durchfeuchtung der Tone mit Wasser und eine nach zwei bis drei Tagen erfolgende Bearbeitung mit dem Tonschneider, um sie gebrauchsfähig zu machen.

Der Vorgang bei der Herstellung der künstlerischen und der Gebrauchserzeugnisse ist im Anfang gleich dem bei der Herstellung aller sonstigen Tonwaren. Aus dem gemischten Ton werden, wenn es sich um Rundgefäße handelt, die Stücke auf der Drehscheibe aufgedreht, sonst in Gipsformen gedrückt. Da der Steinzeugton nach dem Trocknen an der Luft ziemlich fest und widerstandsfähig ist, so kann man sich den Verglühbrand ersparen und auf dem lufttrockenen Scherben die Verzierungen anbringen. Diese bestehen in farbigen Glasuren, Malereien in der Fläche, beim deutschen Steinzeug, das auf die eigene alte Überlieferung zurückgreift, im «Blauen» und im Ritzen. Die Ritztechnik, die schon in alter Zeit geübt wurde, besteht darin, daß mit dem Stichel freihändig Blumen- und einfach stilisierte Blattformen sowie geometrische Ornamente eingegraben werden. Das «Blauen» erfolgt durch Auftragen von kobaltblauer Schmalte mit einem besonders geformten langen stiellosen Pinsel, durch die entweder die geritzten Verzierungen ausgefüllt werden oder mit der auf dem glatten Gefäßgrunde punkt- oder linienartige Ornamente, auch Inschriften aufgemalt werden. Die modernen Steinzeuge verwenden neben eingedrückten Verzierungen in der Hauptsache Reliefdekore, die aber schon in der Form enthalten sind.

Zum Brennen werden die Stücke ohne Kapseln in Öfen eingesetzt, deren Bau seit alter Zeit unverändert geblieben ist. Ist die Garbrandtemperatur ziemlich erreicht, was bei etwa 1190 Grad eintritt, so erfolgt das «Salzen», um die Glasur zu erzeugen, indem durch die seitlichen Öffnungen des Ofens eine je nach der gewünschten Glasurstärke verschiedene Menge Kochsalz in die Flammen gestreut wird, das infolge der hohen Temperatur sofort vergast. Die verschiedene Färbung der Steinzeuge hängt nun aber nicht von einer verschiedenen Massezusammensetzung ab, sondern davon,

ob nach dem Salzen noch weiter gefeuert wird oder nicht. Die graue Farbe wird erzielt, wenn nach dem Salzen nicht weiter gefeuert wird, während man, um rotbraune Stücke zu bekommen, nach dem Salzen noch einmal für kurze Zeit ein Vollfeuer unterhalten muß.

Eine zweite Gruppe von Steinzeugen, die für die deutsche Gefäßbildnerei wichtig ist, sind die sogenannten Edelsteinzeuge von elfenbeinfarbigem Aussehen. Die Masse unterscheidet sich von der der übrigen Steinzeugwaren nur dadurch, daß der Ton geschlämmt wird. In der Verzierungstechnik hat man zwei Arten zu unterscheiden: die eine wird in der gleichen Weise wie beim grauen Steinzeug durch Auftragen der Schmalten und Farben auf den lufttrockenen Scherben bewerkstelligt, die andere Art zeigt eine der Steinguttechnik verwandte Behandlung, indem der lufttrockene Scherben zunächst mit Unterglasurfarben bemalt, dann aber einem Verglühbrande ausgesetzt wird, um nach diesem mit einer bleihaltigen farblosen Steingutglasur überzogen zu werden, bevor er zum Garbrand kommt.

II. Dekor

Das moderne farbige Steinzeug, abgesehen von dem besonders gearteten, seit Jahrhunderten im Rheinlande hergestellten deutschen Steinzeug, hat seinen Ursprung in Frankreich. Die französischen Künstler aber erhielten die Anregung, sich mit diesem Material zu beschäftigen, von Japan, das an seinen Geräten für die seit dem 17. Jahrhundert gepflogenen Teezeremonien die farbigen Glasuren mit unübertroffener Meisterschaft ausgebildet hatte.

Im Gegensatz zu den Japanern aber, deren Glasuren ihnen zu leuchtend und den großflächigen Formen ihrer Gefäße deswegen nicht angemessen erschienen, waren die französischen Künstler, vor allem Jean Carriès[1], von dem weiter unten ausführlich die Rede sein wird, bemüht, matte patinaähnliche Glasuren herzustellen. Ihr Dekorationsprinzip war aber in allen Fällen malerisch gerichtet und verzichtete auf plastischen Schmuck, der erst im weiteren Forschreiten der Entwicklung eine Rolle spielte und sich als Erweiterung der bereits vorher geübten Ausschmückung mit pflanzlichen Dekormotiven darstellt.

In Deutschland ahmte man zunächst die geflossenen farbigen Glasuren nach. Aber die rühmliche Vergangenheit, die es in seinem rheinischen Steinzeug hatte, wirkte sich schließlich in der Gegenwart aus und es kam hier zu einer Neubelebung der alten technischen Verfahren mit ihren überkommenen Glasurtechniken, in denen das Salz und Kobaltblau an erster Stelle stehen, während die farbige Verzierung in den letzten Jahren fast ganz zurückgetreten ist. Ebensowenig kann man von einer dem Umfange nach nennenswerten Steinzeugplastik bei uns reden. Es sind zwar in der Staatlichen Manufaktur in Meißen und hie und da von einzelnen Künstlern und in den keramischen Fachschulen in Höhr und Bunzlau Anfänge mit gutem Erfolge gemacht worden, aber das Ganze steckt noch in den Anfängen.

Dagegen hat die Königliche Porzellanfabrik in Kopenhagen außer farbig glasierten Arbeiten eine ganze Reihe von farbig bemalten Tierplastiken in der jüngsten Zeit hergestellt.

---

[1] Carriès verwandte etwa 24 verschiedene Glasuren bei seinen Arbeiten, deren Farbtöne noch variiert werden können durch die verschiedene Stärke des Auftrages. Vgl. Keramische Rundschau, Jahrgang 19, 1911, S. 81 f.

III. Frankreich

Carriès ist der Vater aller der Töpfe bemalenden und glasierenden Künstler geworden. Von Hause aus Bildhauer und mit einer starken Neigung zum Dekorativen, erstrebte er in seinen Arbeiten vorzugsweise malerische Wirkungen. Die japanische Abteilung der Pariser Weltausstellung von 1878 wurde für seine weitere Entwicklung ausschlaggebend, indem sie ihm das Verständnis für die koloristischen Reize der japanischen Töpferkunst öffnete. So wurde aus dem Bildhauer ein Töpfer. »Fern von Paris, in St. Amand-en-Puisaye und in Montriveau im Nivernais, wo er das geeignete Material fand und sich seinen eigenen Brennofen einrichtete, lebte er in freiwilliger Selbstverbannung ganz seinen Versuchen. Da es Carriès vornehmlich auf die malerische Behandlung ankam, sind seine Formen wie die japanischen, einfach ohne plastische Gliederung und auf etwa ein Dutzend Haupttypen zurückzuführen. Bevorzugt werden Gefäße mit möglichst viel Fläche, kräftiger Rundung, mit breiten Schultern oder Bäuchen, von denen die Überlaufglasuren in breiter Masse oder einzelnen Strähnen herabfließen. Von den Japanern hat er auch den Goldauftrag entnommen, verwandte ihn jedoch nicht wie diese diskret oder zur Verdeckung von Rissen, sondern gleichfalls als volle Auftragsmasse im Sinne der Überlaufglasur. Immer aber erscheint das Gold gedämpft und gleichsam patiniert in schönster Harmonie mit der gelbbraunen und grauen Tönung des Grundes. Eine erste Ausstellung zu Beginn des Jahres 1889 erwarb ihm viele Freunde, sie führte ihn aber auch zurück zu dem eigentlichen Felde seiner Meisterschaft, der Plastik. Hier hat er in der Tat für das, was ihm vorschwebte, dem Steinzeug ganz neue Ausdrucksmittel abgewonnen ⟨Abb. 158⟩. Die Vollendung seiner letzten großen Aufgabe, eines monumentalen Portals, erlebte er nicht mehr. Er starb 1894.

Die merkwürdige Wandlung, die Carriès zur Töpferei geführt hat, hat nun aber nicht bloß ein persönliches, sondern ein allgemeines Interesse. Verkörpert sich doch in ihr ein Zug der Zeit, den wir fast in allen Zweigen unseres modernen Kunsthandwerkes wiederfinden. Hatten vordem Chemie und Technik, die Arbeit im Laboratorium vielleicht das wesentlichste Verdienst am Fortschritt der keramischen Kunst gehabt, so war es nunmehr an der Zeit, daß das Eingreifen einer starken künstlerischen Persönlichkeit die treibende Kraft gab.

Ganz im Sinne des verstorbenen Freundes hat vor allem der Architekt Georges Hoentschel gearbeitet und Steinzeug mit matten Glasuren und jener eigentümlichen Patinierung des Materials geschaffen ⟨Abb. 159⟩.

Gleichzeitig mit Carriès, zum Teil sogar schon früher war eine Anzahl französischer Keramiker hervorgetreten, die andere selbständige Ziele vor Augen hatten. Gemeinsam ist ihnen die Verwendung des Steinzeugs als Material und die farbigen gemischten Glasuren ohne eigentlichen ornamentalen Schmuck. Bei ihren Glasuren

ſpielt das ſchon früher beim Porzellan erwähnte Kupferrot die Hauptrolle. Neben den bereits auf der Pariſer Weltausſtellung von 1889 gezeigten Rot-Porzellanen und

Abb. 158. Jean Carriès, Kopf eines ſchlafenden Kindes.

Steingut von Erneſt Chaplet, der an erſter Stelle zu nennen iſt, hatten die Arbeiten von Auguſte Delaherche berechtigtes Aufſehen erregt. Zwar gelangen Delaherche vorerſt noch nicht die reinen Rotglaſuren, ſondern die bläulichen, bei einer höheren Oxydationsſtufe gewonnenen geflammten Töne. Jene grès flammés nun ſind es,

Abb. 159. G. Hoentſchel, Paris. Steinzeuge mit Überlaufglaſuren.

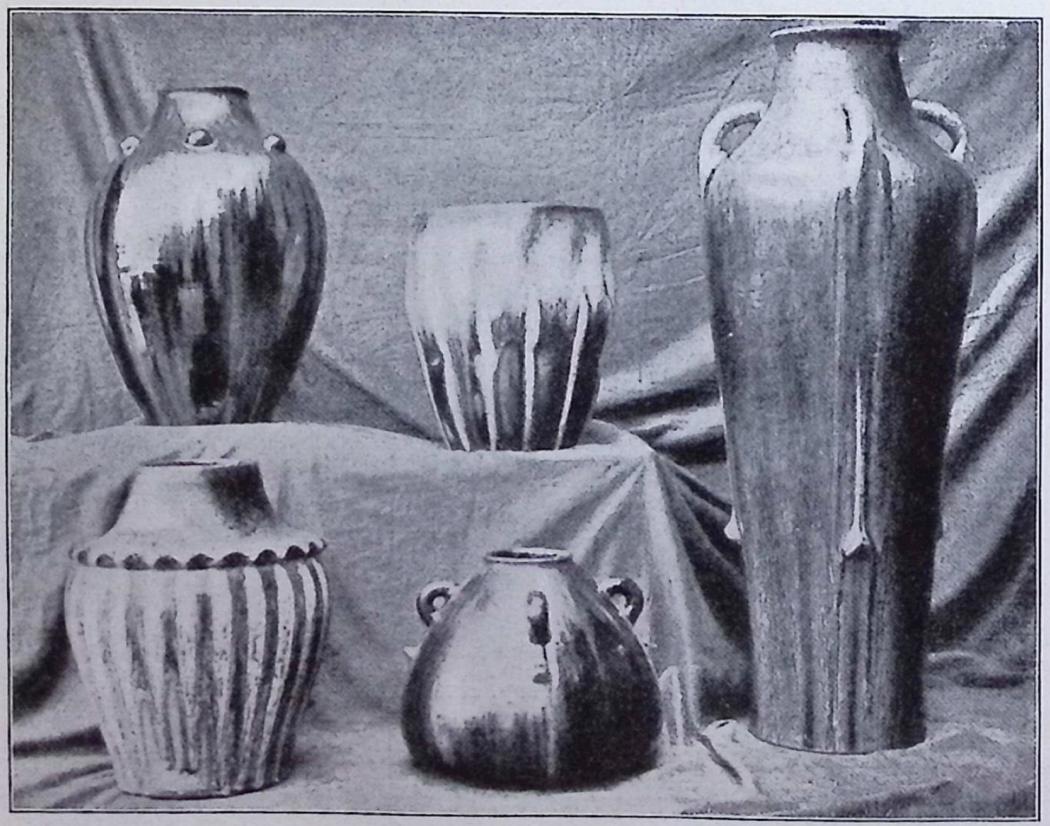


Abb. 160. A. Delaherche, Paris. Steinzeugarbeiten.

die der in Rede ſtehenden Gruppe geradezu das künſtleriſche Gepräge verleihen ⟨Abb. 160⟩.

Das vorwiegend koloriſtiſche Prinzip der Gruppe birgt freilich eine gefährliche Einſeitigkeit, für den Glaſurdekor eignen ſich ſtreng genommen nur die einfachen flächigen Formen der chineſiſchen und japaniſchen Keramik. Sie wiegen deshalb vor, plaſtiſch gegliederte Formen treten dagegen völlig zurück. Unſer europäiſches Auge empfindet das aber auf die Dauer als einen Mangel, den es nicht verwinden kann, daher ſuchte ſich das plaſtiſche Bedürfnis ſein Genügen zwar nicht in ſtreng formaler Gliederung des Gefäßkörpers, ſondern in einer oft gewagten Verbindung derſelben mit figürlichem und mit naturaliſtiſchem Pflanzenſchmuck.

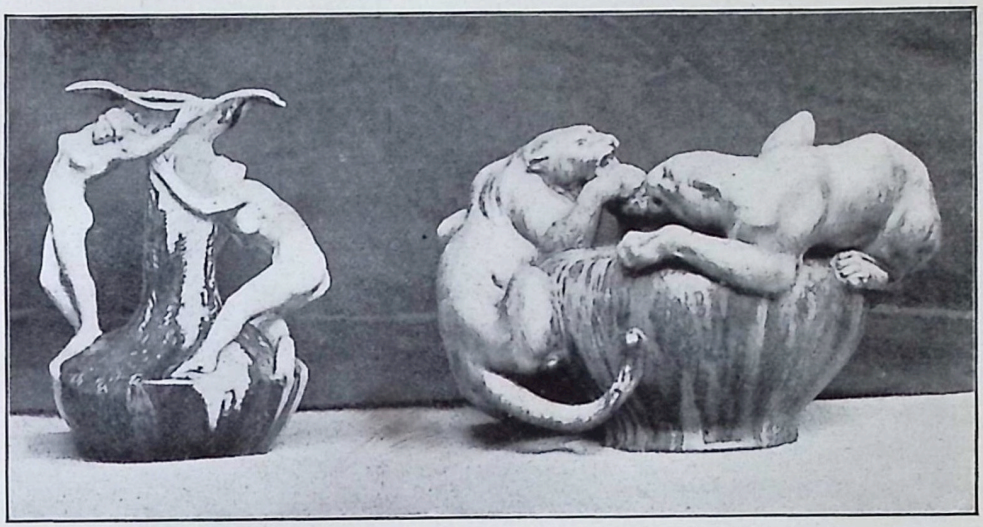


Abb. 161. A. Dalpayrat und Lesbros, Paris. Steinzeugarbeiten.
Höhe 28 cm Höhe 24 cm

Eine andere Gefahr liegt in einer übertriebenen Wertſchätzung des Experiments, bei dem die Wirkung ſchließlich mehr das Verdienſt des Zufalls als künſtleriſcher Abſicht iſt. — Neben Delaherche iſt Adrien Dalpayrat zu nennen, der ſich in Bourg la Reine bei Paris eine eigene Werkſtatt gegründet hatte und mit Fräulein Lesbros grès flammés produzierte.

In Dalpayrat ſtellte ſich die koloriſtiſche Richtung der franzöſiſchen Keramik in ihrer Einſeitigkeit, faſt möchte man ſagen Schroffheit dar. Man erkennt ihn leicht an den tieffarbigen opaken Schmelzflüſſen, deren Ausſehen bisweilen den Zweifel erregt, ob man es mit farbigen Emails oder mit Ölfarben zu tun hat. Mit Vorliebe verwendet er tiefblaue, blutrot und gelb gefleckte Glaſuren, die er teilweiſe wieder durch erdige Überlaufglaſuren deckt, er weiß aber auch das reine Kupferrot meiſterlich zu handhaben. Zugleich iſt Dalpayrat der Hauptvertreter jener fantaſtiſchen Tonplaſtik, die das Figürliche in freieſter Weiſe zum Schmuck heranzieht. In nicht ſelten gewagter Verbindung erſchienen Tierkörper und Menſchenleiber, oft willkürlich gereckt oder weich und ſchwammig gebildet und bis zur Unkenntlichkeit mit dem Gefäßkörper verſchmolzen ⟨Abb. 161⟩.

Abb. 162. E. Lachenal, Paris. Steinzeuge.
Höhe 35 cm — Höhe 31,5 cm — Höhe 27,5 cm.

Edmond Lachenal, ein Schüler Théodore Decks, ist ebenfalls kein einseitiger Kolorist, sondern er bevorzugt ornamentalen Schmuck mit Naturformen in der freien phantasievollen Art der Japaner. Seine Eigenart zeigt sich hauptsächlich in den mattgrünen Glasuren, von denen sich Blumen und Blütenzweige, teils nur gemalt oder eingelegt, teils plastisch, in Weiß mit rosenroten Retouchen abheben. Dabei weiß er dem Glasurgrund eine eigentümliche sammetweiche Oberhaut zu geben, die durch Ätzen der Oberfläche in einem Säurebade erzielt wird. In dieser Art ist die Vase Abb. 162 rechts. Sehr ansprechend ist der Blumentopf Abb. 162 links, in mattgrünem émail velouté. Als Henkel dient ein natürlich gebildeter Blütenzweig, der ebenso wie der Rand des Gefäßes durch eine dicke weiße Überlaufglasur wie mit frisch gefallenem Schnee bedeckt erscheint. Für die Vase Abb. 162 in der Mitte, deren Fuß von aufspritzenden Wellen umspült wird und an die sich ein Knabe anschmiegt, scheint ein altes Modell von Wedgwood die Anregung gegeben zu haben.

Abb. 163. Albert Dammouse, Sèvres. Steinzeugvase.

Albert Dammouse, der Sohn eines Bildhauers an der Nationalmanufaktur in Sèvres, fabrizierte zwar auch geflammte Porzellane und Steinzeuge, sein eigentliches Feld jedoch war der Pâte-Dekor. Seine Art hat etwas Breites und Kräftiges und trägt damit dem Material Rechnung; meist gefällt er sich in natürlichen Pflanzenmotiven, greift aber gern zu besonderen vegetabilen Gebilden, wie Moosen und Meeresgewächsen. Das Muster wird ähnlich wie bei der Emailmalerei durch neben- und übereinandergelegte Massen, teilweise mit durchscheinendem Grunde hergestellt. Lebhafte Farben vermeidend, bevorzugte Dammouse dunkle und tiefe, harmonisch abgestimmte Töne ⟨Abb. 163⟩.

Der Schule von Sèvres gehörte auch Taxile Doat an. Er arbeitete ebenfalls in Porzellan und in Steinzeug. Sein Genre ist gleichfalls der Pâte-Dekor; eine Besonderheit von ihm sind Steinzeuge, auf deren farbiger Fläche an Kameen erinnernde Medaillons mit Köpfen oder kleinen Tieren in Porzellanmasse aufgebrannt sind.

Nur in lockerem Zusammenhange mit der vorgenannten Gruppe steht Alexandre Bigot in Paris. In seinen Poterien wiegen goldgelbe und graue Töne vor; später bevorzugte er matte, fahle, gelbgraue oder lederfarbige Emails, die durch bläuliche

und violette Flüsse gewölkt und gleichsam patiniert werden. Bei der Schale mit mit einem Salamander, Abb. 164 in der Mitte, beruht die Wirkung darauf, daß die gelbbraune Glasur in der Mitte zusammenrinnt, so daß sich das Tier von dunklem Grunde abhebt. In dieser Art hat Bigot, zum Teil nach Zeichnungen von van de Velde,

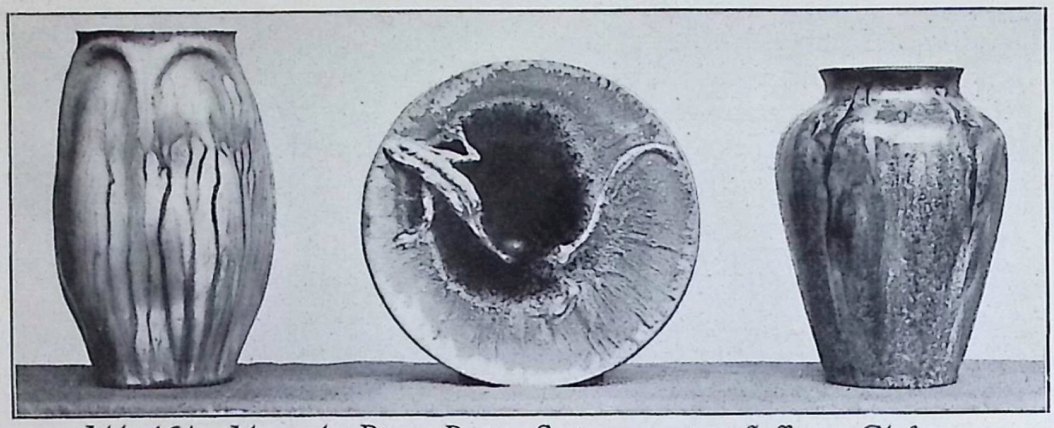


Abb. 164. Alexander Bigot, Paris. Steinzeug mit geflossenen Glasuren.
Höhe 26 cm Durchm. 23,5 cm Höhe 22,5 cm.

einfache Flachmuster für Wandflächen fabriziert. Von dem geflammten Grès mit Kupferglasuren hat er sich fern gehalten, ging dagegen mit Erfolg auf Versuche mit kristallisierten Glasuren aus. Auf die westerwälder Techniken, die Bemalung mit Kobaltblau, griff Jean Charles Cazin zurück. Natürliches Pflanzenornament, scheinbar zwanglos über die Fläche gebreitet, mit eingetieften Umrissen und einzelnen blau bemalten Partien gibt einen reizvollen, in der Ausführung durchaus dem Material entsprechenden Schmuck. Die Arbeiten des älteren Cazin fallen bereits in die ersten siebziger Jahre des vorigen Jahrhunderts. Dem Vorgange des Vaters folgend, hat sodann Michel Cazin eine fruchtbare Tätigkeit als Keramiker entfaltet. Auch er verwendet Pflanzenmotive, teils in der Fläche liegend und bemalt, teils auf den Körper seiner Gefäße modelliert, in stark naturalistischer Art; daneben greift er zu allerlei Arten von Lebewesen, Fischen, Krabben und anderem Getier« ⟨Borrmann.⟩ ⟨Abb. 165⟩.

Abb. 165. Michel Cazin, Steinzeugvase.

Wir sind auf die Ausführungen Borrmanns ausführlich zurückgekommen, da sie in zusammenfassender Form die Bedeutung Frankreichs auf diesem Gebiete dartun. Es sind dort in der Tat zuerst alle Arten der Steinzeugbehandlung in künstlerisch bedeutendem Ausmaße vorgenommen worden und die übrigen Länder sind in diesem Falle nur Nachfolger der französischen Künstler gewesen, mit Ausnahme von England, das teilweise seine eigenen Wege ging.

IV. Deutſchland

Deutſchland ſtand, nachdem hier die Herſtellung künſtleriſch zu wertenden Steinzeuges begonnen war, zunächſt vollſtändig unter dem Einfluſſe ſeiner weſtlichen Nachbarn. Aber in demſelben Maße wie dort das künſtleriſch geformte und dekorierte Steinzeug an Verbreitung abnahm, beſann ſich Deutſchland auf ſeine eigene ruhmvolle Vergangenheit. Allerdings iſt es noch kaum zwanzig Jahre her, daß durch

Abb. 166. Hermann Mutz, Steinzeug mit gefloſſenen Glaſuren.

die Bemühungen deutſcher Künſtler und Keramiker dieſes edle deutſche Material nach einem langen Dornröschenſchlaf zu einem neuen und reichen Leben erweckt wurde.
Eng mit der Entwicklung unſeres neuen deutſchen Steinzeuges iſt der Name Hermann Mutz verknüpft. Anfangs hat er nach dem Vorgange ſeines Vaters — er ſtammt aus einer alten Töpferfamilie in Altona — vornehmlich die Gefäßkeramik gepflegt. Seine Erzeugniſſe weiſen, und das lag ihm durch ſeine keramiſche Erziehung im Blute, neben ihren wohlgelungenen geflammten und gefloſſenen Glaſuren eine einfache töpfermäßige Form auf ‹Abb. 166›. Als er ſich dann auf die Plaſtik legte, waren ihm Mißerfolge nicht ausgeblieben. Erſt nachdem er der Baukeramik, die hier nicht in Rede ſteht, ſich zugewandt hatte, zeigten ſich ſeine beſonderen Fähigkeiten.
Gleichzeitig regten ſich auch an anderen Orten künſtleriſche Kräfte, die ſich dem Steinzeug widmeten. Die Familie von Heider ſchuf in ſogenanntem Frittenſteinzeug, das ſie mit geflammten und Lüſter-Glaſuren dekorierte, bemerkenswertes ‹Abb. 167›. Karl Kornhas in Karlsruhe pflegte das lüſtrierte Steinzeug, Julius Scharvogel in

München lehnte sich mehr an die Japaner an und schuf ebenfalls vortreffliches. Auf Veranlassung von W. Pukall in Bunzlau befaßten sich dortige Töpfer mit der Herstellung von Steinzeuggefäßen mit geflossenen und Kristallglasuren. Und noch an vielen anderen Stellen — ich erinnere an die Werkstätten in Herrsching am Ammersee — wurden derartige Steinzeuge hergestellt.

Abb. 167. Familie von Heider, Schongau. Henkelkanne aus Frittensteinzeug m. Lüster. Höhe 35 cm

Alle diese Arbeiten, so sehr sie auch anfangs geeignet erschienen, dem deutschen Steinzeug, das bis dahin in den fürchterlichsten Renaissance- und «altdeutschen» Formen verkümmerte, einen neuen Weg zu weisen, hatten auf die Dauer nicht den erwarteten Erfolg. Es ging ähnlich wie beim Porzellan. Man hatte sich an der Nurflächenkunst satt gesehen.

Eine nachhaltige Reform der Steinzeugherstellung macht sich erst etwa seit der Mitte des ersten Jahrzehnts dieses Jahrhunderts bemerkbar. Und zwar nahm sie ihren Anfang von da, wo seit dem 16. Jahrhundert die Steinzeugtöpferei blühte, vom Westerwald her. Wir wären wahrscheinlich aber heute noch nicht an der Stelle, wo wir augenblicklich stehen, wenn man gewartet hätte, bis die dortigen Betriebe sich selbst auf die Notwendigkeiten der neuen Zeit besonnen hätten. In diesen kritischen Zeiten griff die staatliche Fürsorge fördernd ein. «In der richtigen Überzeugung, daß zur Hebung und Belebung eines kunstindustriellen Betriebes die besten Künstler, über die die Zeit verfügt, heranzuziehen sind, wurden zunächst van de Velde und Behrens dafür interessiert. Aber gerade die gefestigte Eigenart dieser beiden Künstler entsprach dem Steinzeugmaterial weniger. Auch der tüchtige Münchener Riemerschmid, dem wir einige der besten Steinzeugkrüge der Gegenwart verdanken, konnte nicht alle Schwierigkeiten beheben»[1]. Erst Albin Müller, der seit 1907 in Darmstadt tätig war, schaffte dadurch Wandel, daß er in persönliche Verbindung mit der westerwälder Industrie trat und sich von den Möglichkeiten zu den Notwendigkeiten führen ließ. Er hat eine große Anzahl von Entwürfen für die einzelnen Unternehmungen geliefert und so einen fruchtbaren Boden vorbereitet, auf dem dann diese selbst und andere Künstler

[1] Dekorative Kunst, Bd. 14, 1911, S. 177: Gustav E. Pazaurek, Neues Steinzeug von Albin Müller.

weiterarbeiten konnten. Er wurde auf dieſe Weiſe der Reformator des modernen deutſchen Steinzeuges, ſoweit ſeine Verwendung in der Geräteplaſtik in Frage kommt ⟨Abb. 168—170⟩. Der Same, den Müller ausſtreute, hat inzwiſchen reiche Frucht ge-

Abb. 168. Albin Müller, Steinzeugkrug.
Ausführung Reinh. Merkelbach, Grenzhauſen. — Stuttgart, Landesgewerbe-Muſeum.

Abb. 169. Albin Müller, Steinzeugkrüge.

Abb. 170. Albin Müller, Steinzeugkrüge.
Ausführung Reinh. Merkelbach, Grenzhauſen.

tragen. Es gibt wohl unter den Steinzeugfakrikanten im Rheinland und in Naſſau jetzt kaum einen, deſſen Geräte — ausgenommen bleiben naturgemäß die Betriebe, die Flaſchen und Mineralwaſſerkrüge herſtellen — ſich nicht von jenen Anregungen befruchtet zeigen. Die einzelnen Herſteller zu nennen, würde zu weit führen. Je mehr ſich die Künſtler in den Werkſtoff einlebten, deſto reifer wurde ihr Verſtändnis für ſeine

Lebensbedingungen. Was in der auf jene oben angedeuteten erſten Verſuche folgenden Zeit, von Riemerſchmid, Wynand, Auguſt Hanke u. a. geſchaffen wurde an Bier- und Weinkrügen, Kannen und Bowlegefäßen, gab dem rheiniſchen Steinzeug eine feſte, ſcharfumriſſene Stellung innerhalb der deutſchen Keramik ⟨Abb. 171, 172⟩.

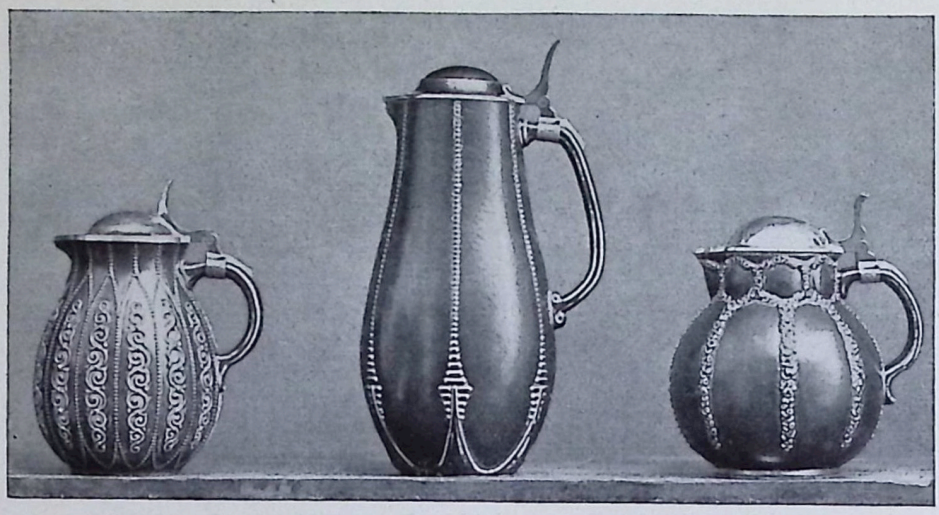


Abb. 171. Rheiniſches Steinzeug.

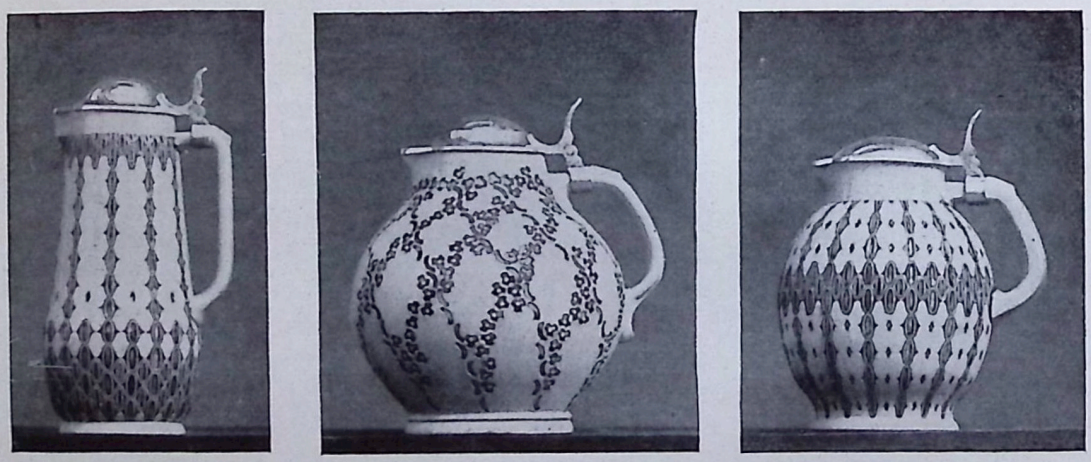


Abb. 172. Rheiniſches Steinzeug.

In gleichem Sinne, und das muß auch an dieſer Stelle betont werden, arbeiten die Fachſchulen in Höhr unter Dr. Eduard Berdel und in Bunzlau unter Dr. W. Pukall, die ihren Wirkungskreis auf dieſem Gebiete dadurch erweiterten, daß ſie auch die figürliche Plaſtik berückſichtigen ⟨Abb. 173⟩.

Auch an andern Orten entſtanden in der Art des rheiniſchen Steinzeugs Arbeiten, die erwähnenswert ſind. So modellierte Hans Wewerka in Magdeburg Plaſtiken, von denen beſonders ſeine Gruppe der ſechs Marktfrauen im Stil des Materials mir gelungen ſcheint. Friedrich Feſterſen in Berlin verſah ſeine Vaſen, Schalen und

Abb. 173. J. Berndt, Huhn. Staatliche Fachschule Höhr.

Abb. 174. Steinzeugvasen. Reinhold & Co., Bunzlau.

Kannen, die in einfachen sachlichen Formen gehalten sind, teilweise mit einem Schwammdekor, teilweise mit einer allerdings etwas kleinlich gehaltenen Blumenmalerei. Die Zier- und Gebrauchsgeräte, die Reinhold & Co. in Bunzlau anfertigen, sind für bescheidene Ansprüche berechnet; immerhin sind ihre Formen so gehalten, daß sie sich den Bedürfnissen eines einfachen Haushaltes einordnen; das trifft noch mehr als auf die Vasen auf die Gebrauchsgeräte, wie die Kaffee- und Eß-Service zu. ⟨Abb. 174.⟩

Abb. 175. Lissi Brentano, Steinzeugvase mit Unterglasurmalerei. — Stuttgart, Landesgewerbe-Museum.

Die französische und im Anfang, wie bemerkt, auch in Deutschland geübte Technik der geflammten und bemalten Steinzeuge wurde, wenn auch vereinzelt, in neuerer Zeit fortgesetzt. Aug. Harborth in Straßburg brachte außer Gefäßen auch farbig glasierte Vogelfiguren. Nicht zu verkennen ist bei Lissi Brentano, die sich auch im Steinzeug versucht hat, wie in der abgebildeten Vase sehr deutlich wird, in der Form und im Stil der Bemalung ein starker Einfluß von antiken Töpfereien ⟨Abb. 175⟩.

Auf einem ganz anderen geschichtlichen Boden ist die Steinzeugkunst der Meißner Staatlichen Porzellanmanufaktur erwachsen. Sie bringt eine Wiederbelebung der alten Technik, die auf Johann Friedrich Böttger zurückgeht, der bekanntlich, bevor ihm die Erfindung des europäischen Hartporzellans gelang, die Boccaro-Ware, das rote Steinzeug der Chinesen, nacherfunden hatte, aber die weitere künstlerische Ausbildung dieses Werkstoffes unterließ, nachdem ihm 1709 der große Wurf gelungen war, das Porzellan herstellen zu können. Die vielfältigen Entwicklungsmöglichkeiten, die in diesem einfachen, aber edlen Material ruhen, hat erst die Neuzeit einsehen lernen, seitdem Max Adolf Pfeiffer ihm seine Liebe zuwandte. Von der Vielseitigkeit der Verwendbarkeit sollen die beigefügten Abbildungen eine Vorstellung vermitteln. Dem Umfange nach ist das Plakettenwerk von E. P. Börner das am meisten ausgebaute Gebiet ⟨Abb. 178—182, 184—186⟩. Welche Wirkungen in der Porträtplastik erzielt werden können, zeigt das Bildnis der Frau des Künstlers ⟨Abb. 187⟩. Aber auch die Freiplastik hat sich ausgedehnt, seitdem es gelang, eine ganze Reihe der letzten Arbeiten von August Gaul in Originalmodellen zu erwerben ⟨Abb. 177⟩. Wohl die Höhe künstlerischer Gestaltung hat Max Esser in seiner grandiosen, dämonischen «Affenmaske» erreicht ⟨Abb. 176⟩; dagegen wirkt seine Eule akademischer ⟨Abb. 183⟩, während ein wundervoll komponiertes kauerndes Affenpärchen eine samtweiche Schmiegsamkeit des Materials nachfühlen läßt, die man eigentlich nicht erwarten zu können glaubt. Die verschiedenartigen Möglichkeiten der Oberflächenbehandlung, unter denen aber niemals das Material zu leiden hat oder seinem Stil entfremdet wird, erkennt man bei einem Vergleich der Arbeiten der drei hier zu Worte kommenden Künstler.

Abb. 176. Max Esser, Affenmaske. Böttgersteinzeug.
Meißen, Staatliche Porzellanmanufaktur.

Abb. 177. Aug. Gaul, Junger Löwe. Meißen, Staatl. Porzellanmanufaktur.

Abb. 178. Ehrenplakette des Sächs. Architekten- und Ingenieurvereins. ⟨1921⟩

Abb. 179. Taufmedaille. ⟨1921⟩

Abb. 180. Preismedaille der Stadt Annaberg. ⟨1921⟩

Abb. 181. Denkmünze für das Landesnotopfer. ⟨1921⟩

Abb. 182. Reichsheimstättenbund Ostsachsen. ⟨Rückseite⟩

Arbeiten von E. P. Börner. Meißen, Staatliche Porzellanmanufaktur.

Abb. 183. Max Esser, Eule.

Abb. 184. E. P. Börner, Notgeld von Boldixum auf Föhr ⟨Rückseite⟩.

Abb. 185. E. P. Börner, Notgeld d. Stadt Meißen ⟨1921⟩ ⟨Rückseite⟩.

Abb. 186. E. P. Börner, Privatgeld der Fa. Reemtsma ⟨Rückseite⟩.

Böttger-Steinzeug. Meißen, Staatliche Porzellanmanufaktur.

Abb. 187. E. P. Börner, Bildnis.
Böttger-Steinzeug. Meißen, Staatliche Porzellanmanufaktur.

V. Holland und die Schweiz

In den unmittelbaren südlichen und nördlichen Nachbarländern, der Schweiz und Holland, hat das Steinzeug nicht die Bedeutung gewonnen wie in Frankreich und Deutschland. Wohl am frühesten befaßten sich einzelne holländische Künstler damit. Bereits 1902 begegnet man Mendez da Costa in Amsterdam mit kleinen Figuren, in denen er Volkstypen mit gutem keramischem Empfinden darstellt. Einige Jahre später bringt C. W. Brouwer Gefäße zu Gebrauchszwecken mit eingepreßten Ornamenten, in deren Form aber kein einheitlicher Zug vorhanden ist. Es waren augenscheinlich nur Versuche, in denen Erinnerungen an vorgeschichtliche und römische Töpfereien sehr stark anklingen.

Auf der Schweizer Werkbund-Ausstellung von 1919 waren Arbeiten von Paul Bonifas-Versoix zu sehen, von denen einige Henkelkrüge beachtenswert schienen, die als Verzierung einfache, senkrechtlaufende Ranken und unregelmäßige Äderung aufwiesen.

VI. Dänemark.

In der jüngsten Zeit hat die Königliche Porzellanfabrik in Kopenhagen sich auch dem Steinzeug zugewandt und dadurch vor allem den Formenschatz ihrer Tierplastik bereichert. Mit ausgezeichnetem Verständnis für dieses den nordischen Künstlern bisher fernliegende Material haben sie sich den neuen plastischen Erfordernissen angepaßt und auch in dem farbigen Dekor durch Verwendung von Auflasuren Effekte zu erreichen verstanden, die man bisher noch nicht kannte ⟨Abb. 189—191⟩. In der Gefäßplastik dagegen scheint eine besondere Vorliebe für

Abb. 189. Hugo Liisberg, Pelikan. Steinzeug mit Aufglasur. Kopenhagen, Königliche Porzellanfabrik.

Abb. 188. P. Nordström, Steinzeugvase. Kopenhagen, Königliche Porzellanfabrik.

Japan vorhanden zu sein. Die Vase von P. Nordström z. B. ist in allzu starrer Abhängigkeit von Ostasien entstanden und läßt die Selbständigkeit der Tierfiguren weit hinter sich ⟨Abb. 188⟩. Eine ganz neue und überraschende Note bringen die Arbeiten des bereits S. 70 erwähnten Jais Nielsen in die Gesamtproduktion. Seine Kompositionen, denen er mit Vorliebe biblische Motive unterlegt, erinnern an den Expressionismus frühchristlicher Bilderhandschriften[1]⟩.

[1]⟩ Vgl. über ihn: Fr. Dalgas, Jais Nielsen, in: Illustrerte Tidende, Kopenhagen 1924, Nr. 29/30, S. 535, O. Thomsen, Jais Nielsens Keramik in: Kunstbladet, 2. Jahrgang, Kopenhagen 1924, S. 85ff.

Abb. 190. Georg Thylſtrup, Einhorn. Steinzeug.

Abb. 191. H. Liisberg, Ente.
Dekor von R. Thiedemann. Steinzeug, Aufglaſurmalerei.
Kopenhagen, Königliche Porzellanfabrik.

VII. England

In England hat sich in den letzten fünfundzwanzig Jahren in der Töpferkunst viel geändert. Trotzdem daß man von gewissen nationalen Einseitigkeiten sich nicht befreien konnte, hat man in der Gefäßkeramik doch sehr beachtliche Leistungen erzielt. Der Ausgangspunkt war auch hier Japan und ist länger als auf dem Kontinent vorbildlich geblieben. Bereits vor den Franzosen hatte in den achtziger Jahren des vergangenen Jahrhunderts Doulton in Lambeth farbig glasiertes Steinzeug für Gebrauchsgeräte hergestellt und wie R. W. Martin, dessen Firma Martin Brothers in London-Southall jetzt eingegangen ist, ganz ausgezeichnet gelungene Stücke unter Verwendung von Schlickermalerei geschaffen ⟨Abb. 192, 193⟩, denen sich andere Arbeiten anschlossen, die noch mehr als jene frühen sich auf rein koloristische Effekte einstellten und mit Hilfe reliefartig gestalteter Oberflächen und mit dem Pinsel schattierter Glasurüberzüge ⟨Abb. 196⟩ sehr reiche Wirkungen hervorbrachten.

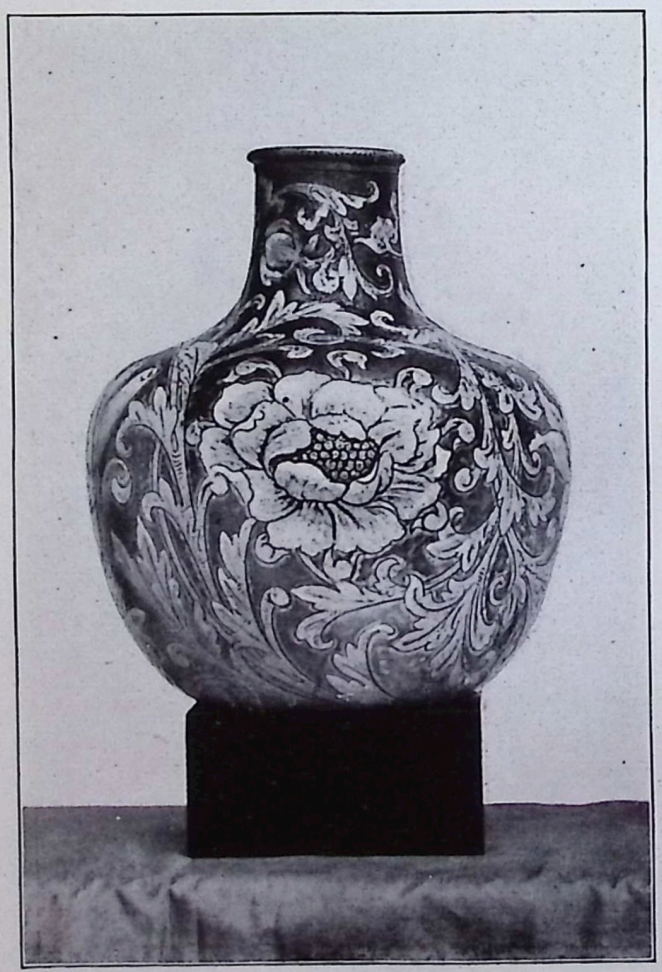


Abb. 192. R. W. Martin, London-Southall, Steinzeug mit Schlickerdekor. Höhe 19,5 cm ⟨1889⟩

In neuerer Zeit haben Doulton & Co. nach Modellen von F. C. Pope, M. E. Thompson u. a. einfarbig glasierte und bemalte Vasen in japanisierender Form herausgebracht, die künstlerisch anspruchslos sind, aber durchaus sachlich in keramischem Sinne wirken.

Eine besondere Stellung unter den jüngeren englischen Keramikern nimmt Bernard Leach ein, der eine eigene Werkstatt in St. Ives in Cornwall betreibt. Er ist in Ostasien geboren und kehrte nach einem längeren Aufenthalt in England, der seiner künstlerischen Ausbildung diente, etwa 1917 nach Japan zurück, wo er sich zuerst als Radierer

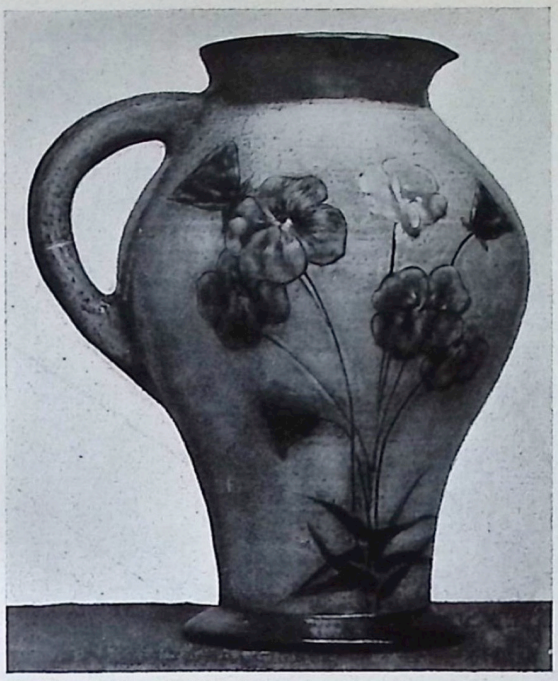


Abb. 193. R. W. Martin, London-Southall, Steinzeug mit Schlickerdekor. Höhe 25,4 cm (1889)

und seit 1911 als Töpfer betätigte. 1920 fand er seinen Weg wieder in seine Heimat zurück. In Japan ging er im Umgang mit der jüngeren Generation der eingeborenen Künstler, gleichwie vor ihm Lafcadio Hearn, völlig in den Kunstanschauungen des Ostens auf. Aber der Japanismus gewann doch nicht eine solche Macht über ihn, daß er über ihm, wie Hearn, das Eigenleben seines eigenen Volkes vergessen hätte. Die Ernüchterung trat ein, nachdem er wieder englischen Boden betreten hatte. Zwar wirken auch jetzt noch die koloristische und technische Eigenart der japanischen Töpfer nach und auch in den Formen seiner Gefäße finden sich noch manche Erinnerungen an den Osten (Abb. 194, 195), doch fordert die keramische Kultur seines Vaterlandes, vielleicht ihm unbewußt, die gleichen Rechte (Abb. 197). In welcher Form sich ein Ausgleich vollziehen wird, läßt sich nicht voraussehen. Die Eigenart der englischen Keramik, die technisch und infolgedessen auch in der Terminologie nicht so scharf wie die kontinentale die Kategorien Steingut, Steinzeug und Irdenware trennt, erschwert ein nach unseren Gewohnheiten notwendiges Unterscheiden der einzelnen keramischen Gattungen. Wir haben daher in diesem Abschnitt nur auf die «stoneware» hingewiesen. Alles was der Engländer unter «pottery» zusammenfaßt, soll in dem Abschnitt über die Irdenwaren besprochen werden.

Abb. 194. B. Leach, St. Ives (Cornwall), Schale aus porzellanartigem Steinzeug. Unterglasur-Dekor in Kobalt u. Kupfer. Durchm. 20 cm

Abb. 195. B. Leach, St. Ives (Cornwall), Deckeldose, Steinzeug mit schwarzem Dekor auf crêmefarbigem Grunde. Höhe 18 cm

Abb. 196. Martin Brothers, London. Steinzeug, farbig glaſiert.

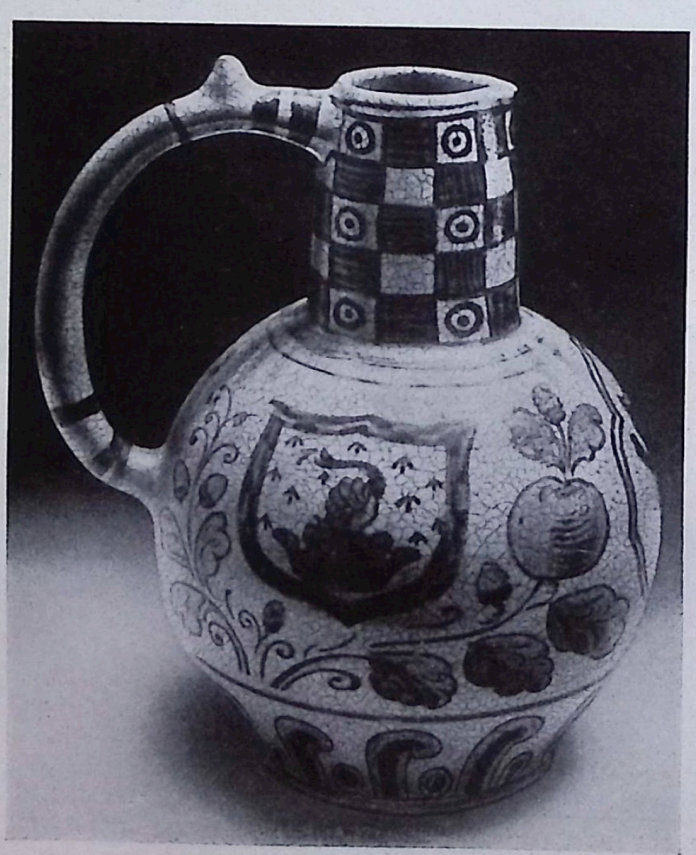


Abb. 197. Bernard Leach, St. Ives, Cornwall. Brauner Steinzeugkrug mit Unterglaſur-Dekor in Braun und Blau. Höhe 21 cm

STEINGUT

I. Technik und Dekor

In gleicher Weise wie im 17. Jahrhundert dem vielbegehrten ostasiatischen Porzellan in der Fayence, in deren Herstellung Holland an der Spitze stand, ein scharfer Konkurrent erstand, ohne daß es ihr gelang, ein gleichwertiger Ersatz zu werden, erscheint seit dem Ende des 18. Jahrhunderts dem europäischen Hartporzellan im Steingut ein nicht zu unterschätzender Gegner. Obgleich es infolge seiner gänzlich verschiedenen Zusammensetzung niemals dem Porzellan seinen Rang ablaufen kann, hat es sich durch seine größere Billigkeit vor allem für Gebrauchsgeschirre und sanitäre Geräte innerhalb der keramischen Industrie eine sehr beachtliche Stellung errungen[1].

Der Werkstoff ist ein bildsamer, möglichst eisenfreier, weiß brennender Ton, der aus Tonsubstanz und geringen Mengen von Quarz und Feldspat besteht. Die Steinzeugmasse wird aus solchen Tonen unter Zusatz von Kieselsäure in Form von feingemahlenem Feuerstein oder Quarz, die als Magerungsmittel, und von Feldspat oder Kalk, die als Flußmittel dienen, hergestellt. Ein Zusatz von Kaolin erhöht den Schmelzpunkt und macht die Ware dadurch widerstandsfähiger. Die Aufbereitung der Massebestandteile, das Mahlen und Sieben der festen Bestandteile und das Schlämmen und die Enteisenung des Tones müssen mit größter Sorgfalt ausgeführt werden, da die dünne blei- und boraxhaltige Glasur den Scherben im Brande nicht deckt, sondern jede Unreinigkeit des Tones zum Vorschein kommen läßt.

Die Herstellung der Formlinge erfolgt jetzt wohl ganz allgemein auf dem Wege des Gießverfahrens. Nachdem sie hinreichend getrocknet sind, gehen sie in den ersten Brand, der wie auch der zweite, unter Verwendung von Chamottekapseln in ähnlich wie die für das Porzellan eingerichteten Öfen vor sich geht. Nach diesem ersten Brande, bei dem in manchen Fabriken höhere Hitzegrade, in manchen die gleiche Garbrandtemperatur wie beim zweiten angewendet werden, wird der Scherben bemalt und glasiert und dann zum zweiten Male gebrannt.

Ein anderes Verfahren, farbige Dekore anzubringen, besteht in der Behandlung mit Begüssen ⟨Engoben⟩, indem das lufttrockene Stück mit verdünnter gefärbter Masse überzogen wird, und die Stellen, die von Farbe freibleiben sollen, entweder auf der Drehbank abgedreht werden, was hauptsächlich nur für gleichmäßig runde Stücke wie Vasen oder Gebrauchsgeschirre in Frage kommt, oder durch Auflegen von Schablonen und

[1] Über das ältere Steingut unterrichtet ausgezeichnet das Werk von Gustav E. Pazaurek: Steingut, Stuttgart, J. Hoffmann.

Auswaſchen des Muſters mit Schwämmen die Verzierungen zuſtande kommen. Darauf erfolgt das Glaſieren und Garbrennen.

Obgleich die europäiſche Steingutfabrikation einen erheblichen Umfang hat, weil ihre Waren, wie bereits bemerkt, bedeutend wohlfeiler als das Porzellan ſind, ſo iſt man doch an nur wenigen Stellen über die Herſtellung von marktgängigen, alſo im Sinne des Fabrikanten lohnenden Erzeugniſſen zu einer künſtleriſchen Anforderungen genügenden Bearbeitung des Materials gelangt. Da es nicht in unſerer Abſicht liegt, eine lückenloſe Geſchichte der modernen Keramik zu ſchreiben, mag ein Blick auf die hauptſächlichſten künſtleriſchen Erſcheinungen genügen.

II. Deutschland und Österreich

Eines der ältesten und jetzt das größte derartige Unternehmen sind die unter der Firma Villeroy & Boch vereinigten Steingutfabriken, deren außerordentlich vielseitige Tätigkeit die Fabrikation aller nur denkbaren Waren für Gebrauchszwecke auf technischem, sanitärem und baukeramischem Gebiete und in der Geschirranfertigung umfaßt. Hier kommen nur die von den einzelnen Zweigfabriken hergestellten künstlerisch belangreichen Arbeiten in Betracht. In Bezug auf technische Vollkommenheit kann man nicht gut von dem Vorrang irgendeiner der Zweiganstalten sprechen, künstlerisch dagegen nimmt ohne Zweifel die Dresdner Fabrik eine Sonderstellung ein, da sie vor allen am längsten den Qualitätsgedanken des modernen Kunstgewerbes gepflegt hat. Sie war außerdem wohl überhaupt die erste, die die Verwendung geflossener farbiger Glasuren und lüstrierter Dekore auf Steingut zeigte. Eine weitere Verzierungsart durch farbige Begüsse in Verbindung mit schabloniertem Dekor, dessen Anspruchslosigkeit zu der einfachen und ruhigen Form der Gefäße sehr gut stimmt ‹Abb. 198, 199›, dürfte sachgemäßere Lösungen bieten als die der notwendigen Übereinstimmung von Form und Farbe abträglichen bunten Unterglasurmalereien ‹Abb. 200›. Daß das Steingut auch größeren innenarchitektonischen Aufgaben entsprechen kann, beweisen die Vasen, deren Formen J. Kühne entworfen hat ‹Abb. 201, 202›. Unter den Ziergefäßen,

Abb. 198. Vase mit schwarzer Engobe und weißen Perlstäben. Höhe 18,5 cm

Abb. 199. Vase mit blauer Engobe auf weißem Grunde. Höhe 8,5 cm

Villeroy & Boch, Dresden.

Abb. 200. Vase, Grünl. Grund mit schwarzen u. roten Ornamenten und leichter Vergoldung. Höhe 14 cm. Villeroy & Boch, Dresden.

die das Stammhaus in Mettlach an der Saar herstellt, stellen sich als die besten Leistungen, die von Jean Beck, dem nunmehrigen Meister des modernen Glases in München entworfenen und nach seinen Angaben verzierten kleinen Vasen und Deckeldosen dar ‹Abb. 203, 204›. Von den buntbemalten Arbeiten zweier anderen Fabriken verdienen die mit dem stilisierten Pflanzenwerk von Bonn ‹Abb. 205, 206› den Vorzug vor dem naturalistischen Dekor der in Wallerfangen hergestellten ‹Abb. 207›.

Ihre künstlerische Hauptstärke hat die Wächtersbacher Steingutfabrik in Schlierbach bei Wächtersbach in der Provinz Hessen-Nassau ebenfalls in der Ziergefäß-Keramik. Sie wurde 1832 gegründet und ist in fürstlich Ysenburgschem Familienbesitz. Aus kleinen Anfängen hat sich das Unternehmen, dessen Gebrauchsgeschirre nicht wenig zur Hebung des Qualitätsverständnisses in weiten Kreisen beigetragen haben, zu seiner jetzigen Bedeutung in der deutschen Steingutfabrikation entwickelt. Diese Anfänge waren hier wie überall umgeben von Existenzsorgen, die aus der einseitigen Einstellung auf die von anderen Konkurrenten ebenfalls hergestellten Mittelwaren erwuchsen. Ein Aufschwung wurde erst erkennbar, als Max Rösler, der später in keramischen Fachkreisen zu einem bedeutenden Rufe gelangte, die Leitung übernahm. Als er nach sechzehnjähriger Tätigkeit 1890 ausschied, erfolgte ein Rückschlag, von dem das Unternehmen sich erst seit etwa anderthalb Jahrzehnten wieder erholte. Seine künstlerische Bedeutung, die ihm heute noch unvermindert erhalten geblieben ist, verdankt Wächtersbach unbestritten der Tätigkeit von Christian Neureuther, dem vor einigen Jahren leider zu früh verstorbenen Gründer der Kunstabteilung. Durch ihn wurden die farbigen und in der Form gleichmäßig ansprechenden Zier- und

Abb. 201. J. Kühne-Dresden, Steingutvase. Höhe 65 cm Villeroy & Boch, Dresden.

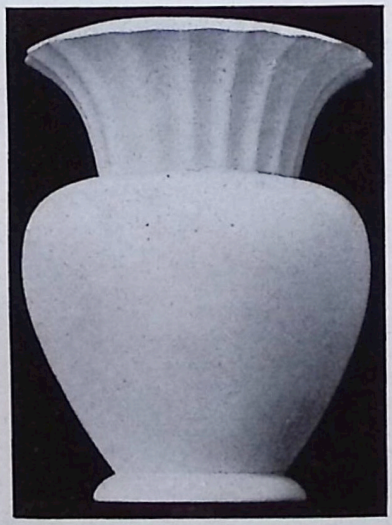


Abb. 202. J. Kühne-Dresden, Steingutvase. Höhe 45 cm Villeroy & Boch, Dresden.

Gebrauchsgeräte, die Vasen, Dosen, Schalen und Kannen eingeführt. Der Dekor, der sich zuerst dem Zeitgeschmack entsprechend in naturalistischen Blumen und Blütenzweigen bewegte, erfuhr später eine strengere Stilisierung und wurde durch geometrische Muster vermehrt. Die Farben waren von Anfang an satt und gedämpft. Auch die Technik erfuhr durch Neureuther eine Bereicherung infolge der Verwendung künstlich hervorgerufener Sprüngelungen ⟨Tafel XIII, Abb. 208, 210⟩. Es ist erfreulich, zu bemerken, daß

Abb. 203. Jean Beck, Deckeldose in Kobaltblau, Elfenbein und Gold. Höhe 13,5 cm

Abb. 204. J. Beck, Deckeldose, Elfenb. m. Gold. Höhe 13,5 cm

Villeroy & Boch, Mettlach.

Abb. 205. Schale, buntbemalt. Durchm. 29,5 cm
Villeroy & Boch, Bonn.

unter Neureuthers Nachfolger Eduard Schweitzer in der bewährten künſtleriſchen Geſinnung, die in der techniſchen Leitung von Adolf Tepling eine ſtarke Stütze findet kein Wechſel eingetreten iſt, denn nur ſo, nicht durch plötzlich der Modelaune nachgebendes Entgegenkommen bleibt auch für die Zukunft ein ſtetiges Fortſchreiten geſichert. Neben der Gefäßbildnerei hat man in Wächtersbach zu Anfang des Jahrhunderts auch Verſuche mit figürlicher Plaſtik gemacht und man fand in Ernſt Riegel einen Künſtler, der auch auf dieſem Gebiete, das ihm bei ſeiner ausgeſprochenen Begabung für die Metallkunſt eigentlich ferner zu liegen ſchien, Erfolge beſchieden waren. Seine in kleinen Maßſtäben gehaltenen Putten mit bunten Blumenſträußen und Kränzen in den Händen und ſeine Kinderfiguren in heſſiſcher Bauerntracht gehören zu dem Beſten, was die Steingutkleinplaſtik in Deutſchland aufzuweiſen hat. Neuere Arbeiten, die ſich einer dem Material mehr angepaßten ſtrengeren Stiliſierung befleißigen, ſind offenbar erſt

Abb. 206. Vaſe, buntbemalt. Höhe 28 cm
Villeroy & Boch, Bonn.

Abb. 207. Vaſe mit bunten Blumen in ſchwarzer Umrahmung. Höhe 13 cm
Villeroy & Boch, Wallerfangen.

die Anfänge einer neuen Entwicklung, obgleich die farbigen Figuren von etwas ſehr mondänen Damen in modiſchen Koſtümen, die Annie Offterdinger in Hanau modellierte, eine ſtark pariſeriſche Eleganz zeigen, die nicht ganz zu dem Charakter des deutſchen Steingutes paſſen will. Der geſchmackvolle und einfache Formenſchatz der Ziergefäße ſetzt ſich dann in den Gebrauchsgeräten fort ⟨Abb. 209, 211, 212⟩.

Zu den Werken, die nicht auf einer gefeſtigten Tradition und einer durch lange Erfahrung erſtiegenen Geſchmackshöhe ſich aufbauen konnten, gehören die Steingutfabriken

Serapis-Fayence von Ernst Wahliß.
Wien-Turn-Teplitz.

Vaſen und Kanne.

Wächtersbacher Steingut-Fabrik, Schlierbach bei Wächtersbach i. H.

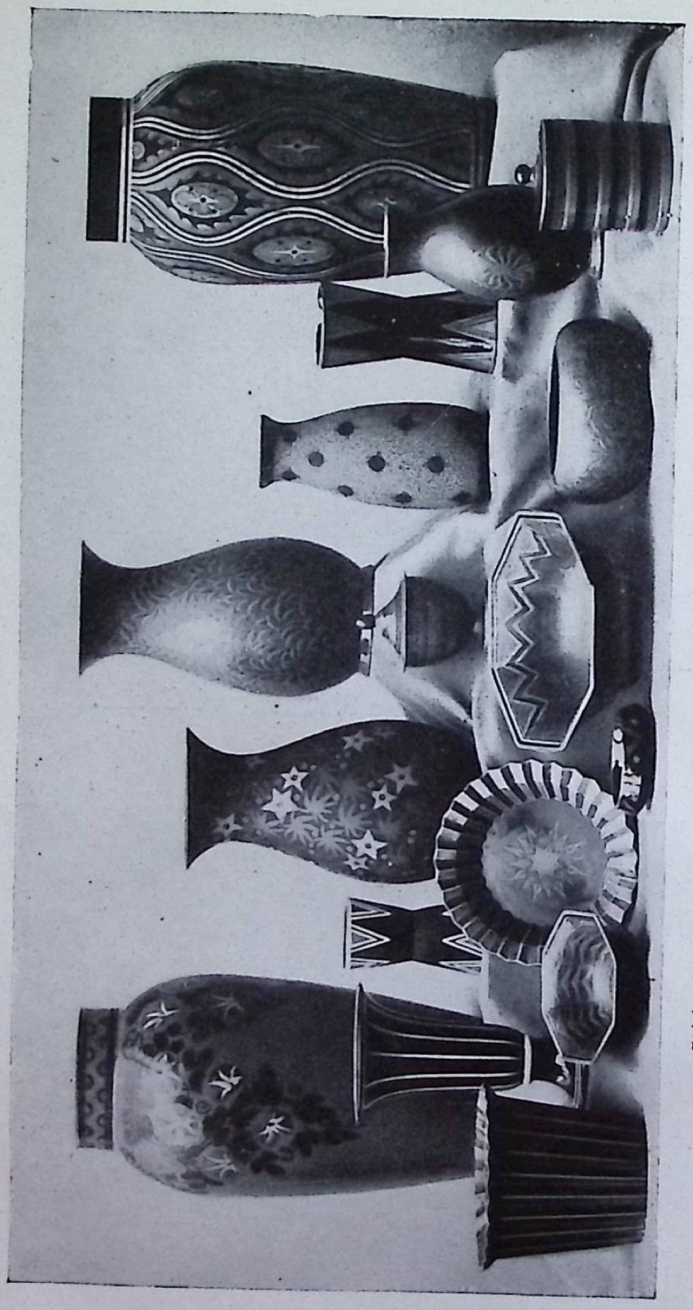
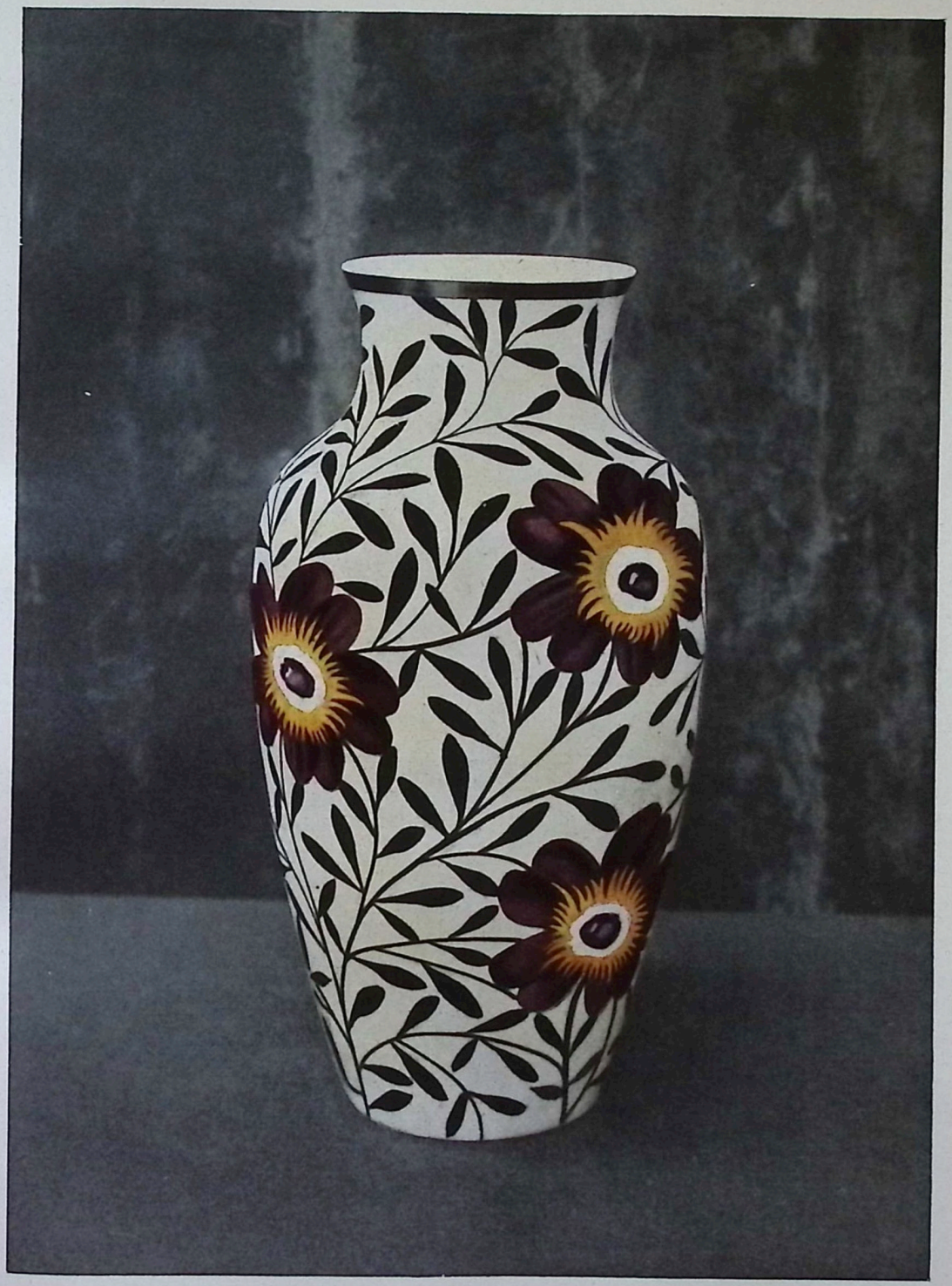


Abb. 210. Vasen und Schalen in verschiedenfarbigen Dekoren.
Wächtersbacher Steingutfabrik.



Vase.
Schramberger Majolika-Fabrik, Schramberg.

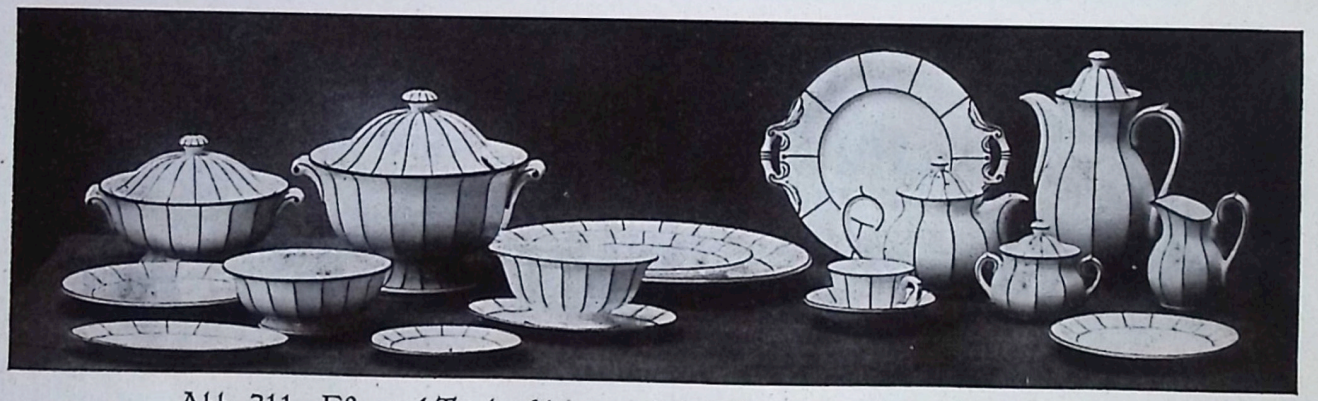


Abb. 211. Eß- und Trinkgeſchirr, weiß mit ſchwarzem oder goldenem Dekor.

Abb. 212. Gebrauchsgeſchirr.
Wächtersbacher Steingutfabrik.

Velten-Vordamm. Sie sind noch sehr jung, aber Hermann Harkort, ihr technischer und geistiger Leiter, hat ihnen in der kurzen Zeit ihres Bestehen seine Richtung gegeben, deren Zielsicherheit erstaunlich ist. Was hier in Formen und Dekor in wenigen Jahren geschaffen wurde, ist eine Leistung, deren Bedeutung man schon vor einzelnen Stücken unwillkürlich empfindet, der man sich aber erst bei einem Blick auf das Ganze völlig bewußt wird. Es liegt ein Geheimnis in allen diesen Arbeiten, und das ist ihre Offenheit; denn die fabrikationsmäßige Herstellung soll nicht verleugnet, ihre Errungenschaften, infolge geringerer Herstellungskosten allgemein erschwinglich zu sein, sollen nicht preisgegeben sein. Aus diesem Bestreben, nicht mehr zu scheinen als zu sein, erklärt sich die Einfachheit der Formgebung und die Abwesenheit jeglichen Raffinements. Die Vasen wollen wirklich nur Blumenbehälter sein und keine, trotz aller in manchen andern Fällen oft aufdringlich betonten Zweckmäßigkeit und Materialgerechtigkeit, zwecklosen Ziergefäße. Und die Dosen und Schalen, die Leuchter und übrigen Geräte wollen wirklich benutzt und nicht nur mit den Fingerspitzen angefaßt werden. Diese ihre Bestimmung weist auch gleichzeitig dem Dekor den Weg. Er ist nicht um seiner selbst willen da, er will dem Gebrauchszweck dienen, ohne daß er verzichtet, Schmuckmittel zu sein. Eine kleine Auswahl der Geräte soll das Gesagte erläutern ⟨Abb. 213—217⟩. Derselben Selbstbescheidung und Beschränkung auf das Notwendige in der Anwendung künstlerischer Ausdrucksmittel wie sie Walter Stock in seinen Gefäßen zeigt, begegnet man in der Plastik, die Gerhard Marcks vertritt. Nichts von gewolltem Primitivismus oder einer dem verwöhnten Stadtbewohner

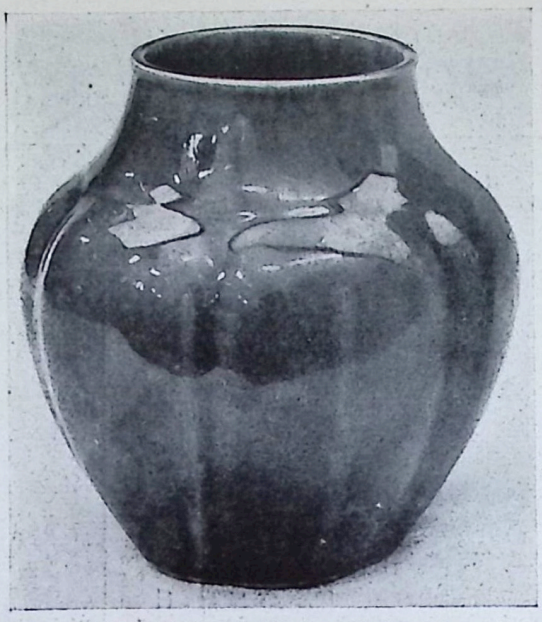


Abb. 213. W. Stock, Vase. Höhe 12—15 cm
Steingutfabriken Velten-Vordamm.

Abb. 214. Walter Stock, Deckeldose. Dunkelgrün, Füße und Deckelknopf kobaltblau. Höhe 15 cm
Steingutfabriken Velten-Vordamm.

Abb. 215. Walter Stock, Vase. Höhe 15 cm
Steingutfabriken Velten-Vordamm.

schmackhaft gemachten Volkskunst. Stellenweise wie bei der Kuh ist eine leichte Wendung zum Naturalismus nicht verkennbar, dagegen sind die meisten anderen Tiere lebensvoll dem Material anstilisiert, das Gleiche gilt von dem Bären von Scheebe ⟨Abb. 218—222⟩. Ein Wort noch über die Geschirre von Charlotte Hartmann ⟨Abb. 223, 224⟩. Das Bedeutsame an ihnen ist ihr Dekor. Alle Verzierungen sind Handmalerei, die auf jede schablonenmäßige Hilfe verzichtet. Die Farbenskala ist auf Blau, Gelb und Manganviolett beschränkt, die Wirkungen aber, die durch diesen Dreiklang erzielt werden in Verbindung mit einem von Wiederholungen völlig freien Motivenreichtum, sind in ihrer Gesamtheit unübertrefflich. Nirgendwo wird ein Bestreben nach auffallenden Effekten sichtbar. Und, was letztlich immer das Wertvollste an einem solchen Dekor ist, er ist durchaus persönlich und will nicht etwa, was einer oberflächlichen Betrachtung vielleicht so scheinen könnte, eine Nachahmung sogenannter Bauernkeramik sein. Diese Malereien sind durchaus modern und haben mit einer für den Städter zurechtgemachten, künstlichen Naivität nichts gemein. Sie stehen auf dem Boden der gleichen Gesinnung wie andre Figuren und Gefäße. Es wurde bereits bei der Besprechung

Abb. 216. Walter Stock, Deckeldose.
Schwarz und weiß. Höhe 9 cm

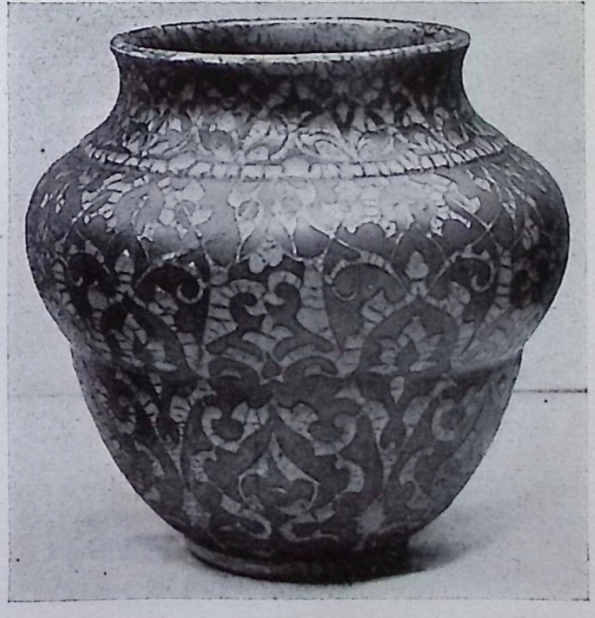


Abb. 217. Walter Stock, Vase. Braun und blau, mattglasiert. Höhe 19 cm
Steingutfabriken Velten-Vordamm.

Abb. 218. G. Marcks, Katze. Braune Glaſur. Höhe 13 cm

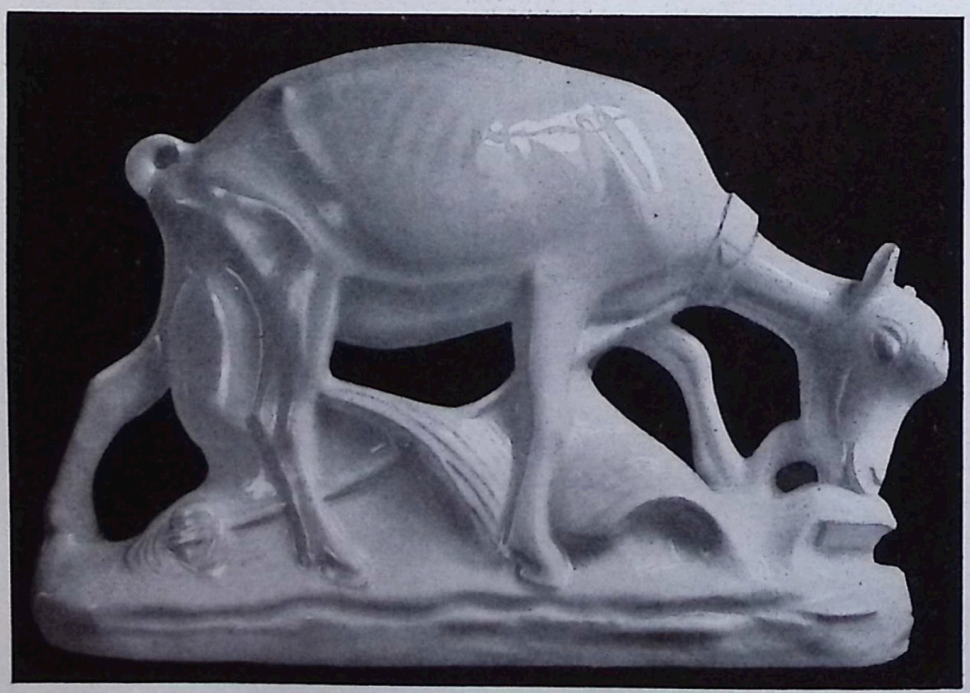
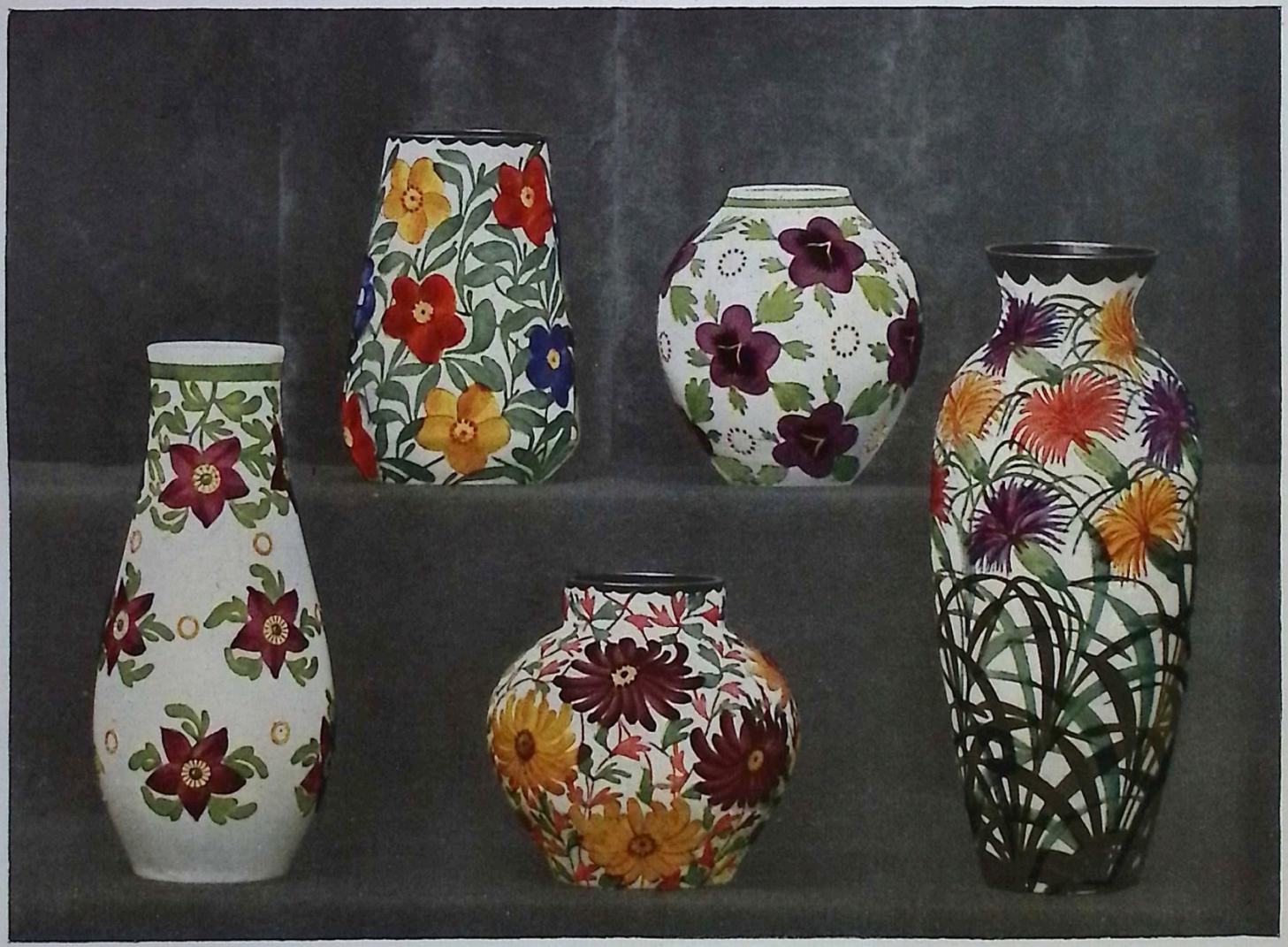


Abb. 219. G. Marcks, Ziege.
Steingutfabriken Velten-Vordamm.



Vasen.

Schramberger Majolika-Fabrik, Schramberg.

der Porzellane darauf hingewiesen, daß die Älteste Volkstedter Porzellanfabrik in jüngster Zeit sich erfolgreich in der Herstellung größerer Arbeiten, die über das Maß der für Porzellane sonst üblichen Größenverhältnisse hinausgehen, betätigt. Auch in der Steingutfabrikation hat sie einige technisch hervorragende Leistungen vollbracht. Die Dresdner Jahresschau 1922 zeigte u. a. Beleuchtungskörper von Gustav Partz ⟨Abb. 228⟩ mit durchbrochenen Wandungen, die auf ganz neue Möglichkeiten nicht nur in beleuchtungstechnischer Beziehung aufmerksam machten.

Abb. 220. G. Marcks, Hahn. Braun. Höhe 25 cm
Steingutfabr. Velten-Vordamm.

Diese Bestrebungen wurden aufgenommen und weitergeführt von der jetzt mit Volkstedt verbundenen Firma Rudolph Heinz & Co. in Neuhaus a. R., deren Tätigkeit sich nach der vollzogenen Vereinigung mehr als bisher auf eine künstlerische Ausgestaltung ihrer Erzeugnisse einstellt. Der große von Partz ebenfalls für Dresden entworfene Brunnen, um dessen Ausführung sich Philipp Heinz persönlich verdient gemacht hat, war eine Musterleistung. Aber auch Gebrauchsgegenstände, denen gleichfalls Entwürfe von Partz zugrunde liegen, dürfen ebenso als erfreuliche Fortschritte gebucht werden ⟨Abb. 225—227⟩ wie die mit geometrischen Ziermotiven versehenen farbig dekorierten Dosen ⟨Abb. 229⟩. Manchen der figürlichen Plastiken dagegen könnte eine straffere Durchbildung nur zum Vorteil gereichen. — Eine von den älteren Steingutfabriken in Deutschland, die infolge ihrer wechselvollen Schicksale eine vielfach von Rückschlägen heimgesuchte Entwicklung hinter sich hat, die Schramberger Majolikafabrik in Schramberg in Württemberg, wendet sich neuerdings, nachdem sie lange den naturalistischen Blumendekor gepflegt hat, in ihren Vasen einer mehr stilisierenden Art zu und scheint sich damit, wenigstens soweit ihre Ziergefäße in Frage kommen, von der Notwendigkeit mehr künstlerischer Behandlung und Weiterbildung des Dekors überzeugt zu haben ⟨siehe Tafel XIV und XV⟩.

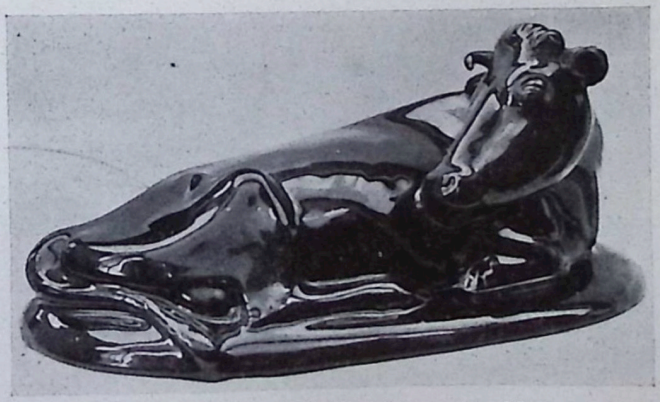


Abb. 221. G. Marcks, Liegende Kuh. Braun. Länge 28 cm, Höhe 13 cm
Steingutfabriken Velten-Vordamm.

Unter schwierigsten inneren Verhältnissen hatte bisher die Großherzogliche Keramische Manufaktur in Darmstadt zu leiden, ehe es ihr gelang auf unserm Gebiete, wenn auch nur in bescheidenem Maße Fuß zu

Abb. 222. Scheebe, Bär. Weiß. Höhe 20 cm

Abb. 223. Charlotte Hartmann, Kaffeekanne und Teekanne aus einem Service, Blau- und Manganmalerei. Steingutfabriken Velten-Vordamm.

faſſen. Ihre Anfänge gehen bis auf das Jahr 1904 zurück. Nach längeren Verhandlungen erfolgte im Jahre 1905 ihre Gründung durch den damaligen Großherzog Ernſt Ludwig, der der aufblühenden Darmſtädter Kunſt auch in der Keramik die Wege ebnen wollte. 1906 waren die Werkſtättenbauten fertiggeſtellt und man begann unter der Leitung von J. Scharvogel die bekannten, nach ihm benannten Flieſen herzuſtellen. An den Neubauten in Bad Nauheim war die Manufaktur erheblich mit

Abb. 224. Charlotte Hartmann, Schüſſel mit Blaumalerei.
Durchm. etwa 25 cm
Steingutfabriken Velten-Vordamm.

baukeramiſchen Erzeugniſſen und dekorativen Einzelſtücken für die Gartenanlagen beteiligt. Aber die Produktion wurde durch den Rücktritt Scharvogels unterbrochen und ſchlief 1913 völlig ein, um erſt im Jahre 1919 wieder aufgenommen zu werden. Die ganze Anlage wurde jetzt verpachtet und ging 1921 in den Beſitz der Älteſten Volkſtedter Porzellanfabrik über. Inzwiſchen wurde auch die Steingutfabrikation aufgenommen, aber die wirtſchaftlichen Schwierigkeiten führten dazu, die Herſtellung künſtleriſcher Erzeugniſſe einzuſchränken und ſeitdem 1923 die Feinſteingutfabrik Max Roesler in Rodach Beſitzerin geworden war, werden beinahe ausſchließlich Gebrauchsgeſchirre hergeſtellt. Die wenigen künſtleriſch hochſtehenden Arbeiten, die bis jetzt von Darmſtadt ausgegangen ſind, verdienen aber vor dem Vergeſſenwerden bewahrt zu werden.

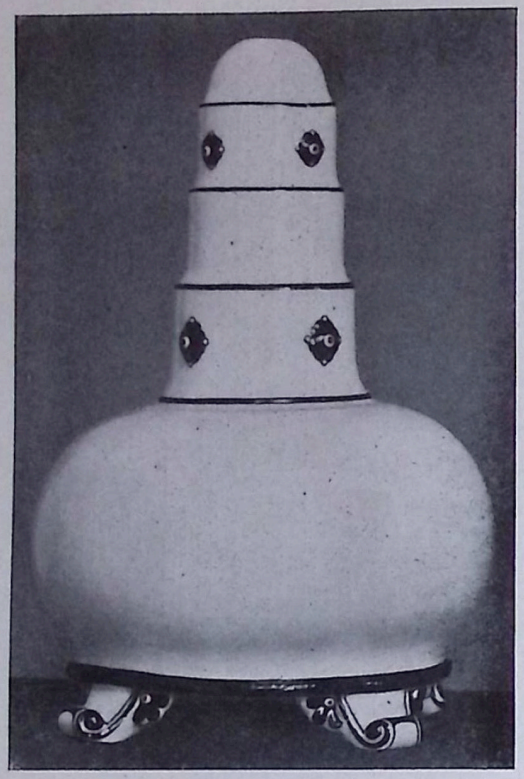


Abb. 225. Guſtav Partz, Lampenfuß.
Höhe 30 cm

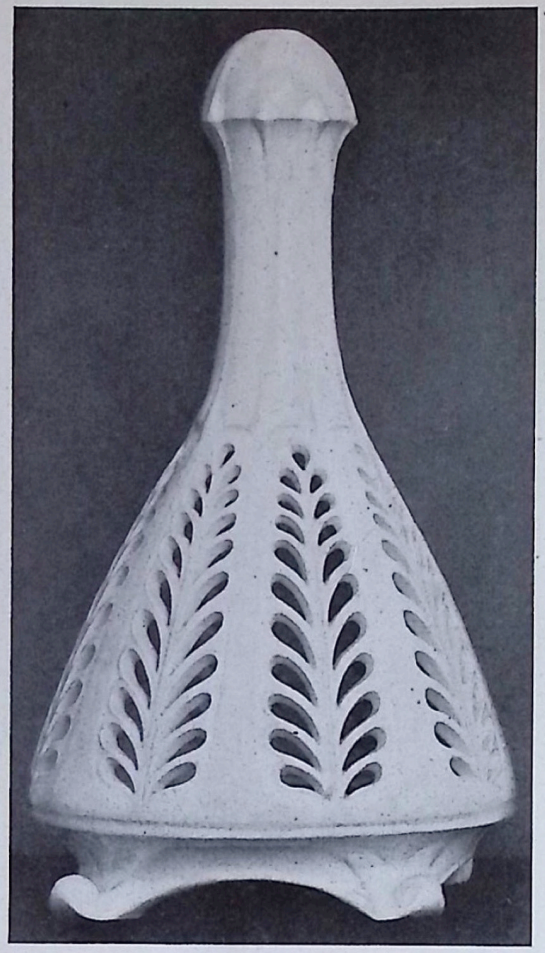


Abb. 226. Guſtav Partz, Lampenfuß.
Höhe 27 cm
Rudolph Heinz & Co., Neuhaus a. R.

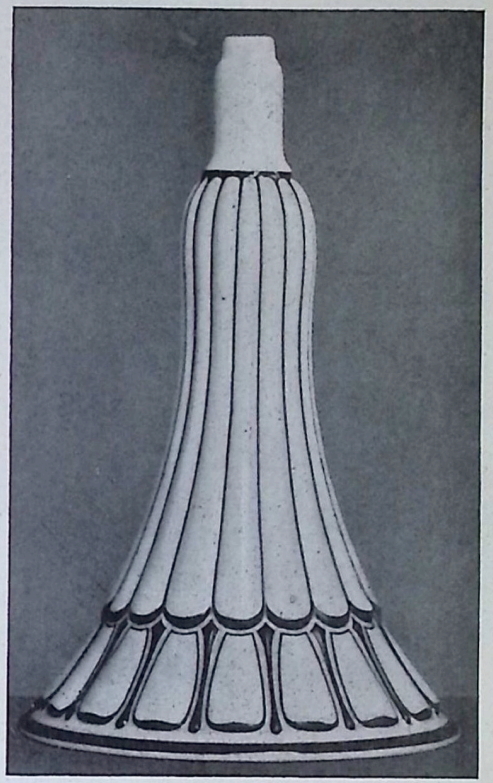


Abb. 227. Guſtav Partz, Lampenfuß.
Höhe 30 cm

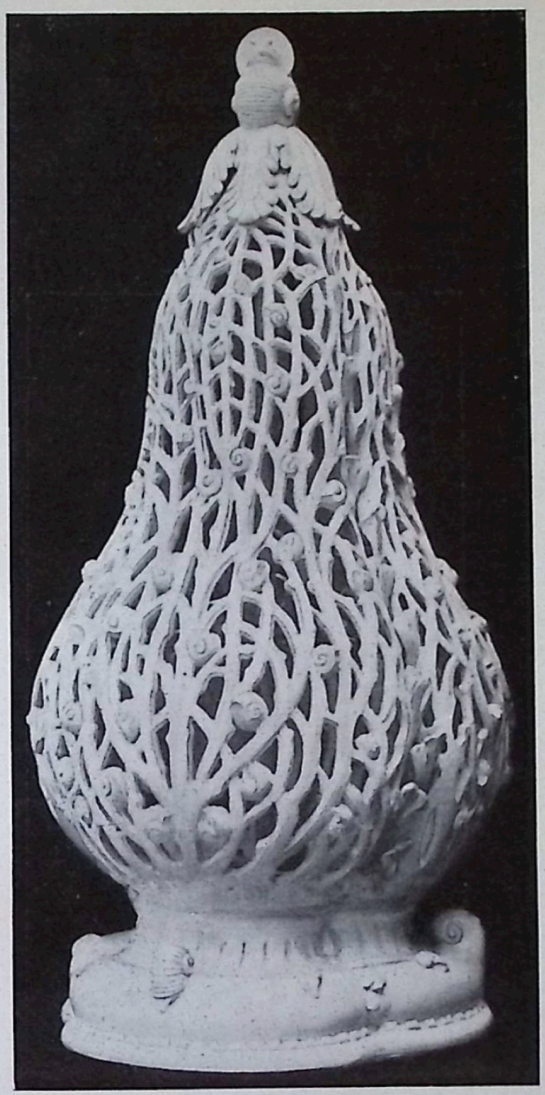


Abb. 228. G. Partz, Beleuchtungskörper. Älteſte Volkſt. Porzellanfabrik, Volkſtedt.

Abb. 229. Deckeldoſen. Rudolph Heinz & Co., Neuhaus a. R.

Well Habicht schuf in den Personifikationen der Tageszeiten Plastiken von einer feinen, etwas müden Stimmung in Haltung und Ausdruck ‹Abb. 230, 232›, etwas derber erscheint ein weiblicher Akt, den er in Terrakotta ausführte ‹Abb. 231›. Als Dekor für einige exotische Tiere ‹Abb. 233, 234› benutzte er Laufglasuren, deren Farbigkeit das Lichterspiel des bunten Äußeren wirkungsvoll deutet.

Abb. 230. Well Habicht, Morgen. Höhe 70 cm

Abb. 231. Well Habicht, Knieende. Terrakotta. Höhe 64 cm

Abb. 232. Well Habicht, Abend. Höhe 69 cm

Großherzogliche Keramische Manufaktur, Darmstadt.

In Österreich, das sich von vornherein, ohne die konstruktiven und Zweckmäßigkeitstendenzen des modernen Kunstgewerbes zu vernachlässigen, zu einer mit fast südlichem Empfinden ausgesprochenen Freude an der Farbe bekannte, war es trotzdem ein Ereignis, als etwa vor zwanzig Jahren zum ersten Male die Serapis-Fayencen auftauchten und sich aus dem Meer der keramischen Produktion wie ein Wunder erhoben, dem schlechterdings nichts gleichwertiges an die Seite gesetzt werden konnte. Ihr Hersteller war Ernst Wahliß in Turn-Teplitz und Wien, dessen Söhne Gerhard und Erich nach dem Tode ihres Vaters, der die von Alfred Stellmacher gegründete Fabrik 1897 übernommen hatte, das väterliche Erbe als »Alexandra Porcelain Works«

Abb. 233. Well Habicht, Papageiendose.
Höhe 44 cm

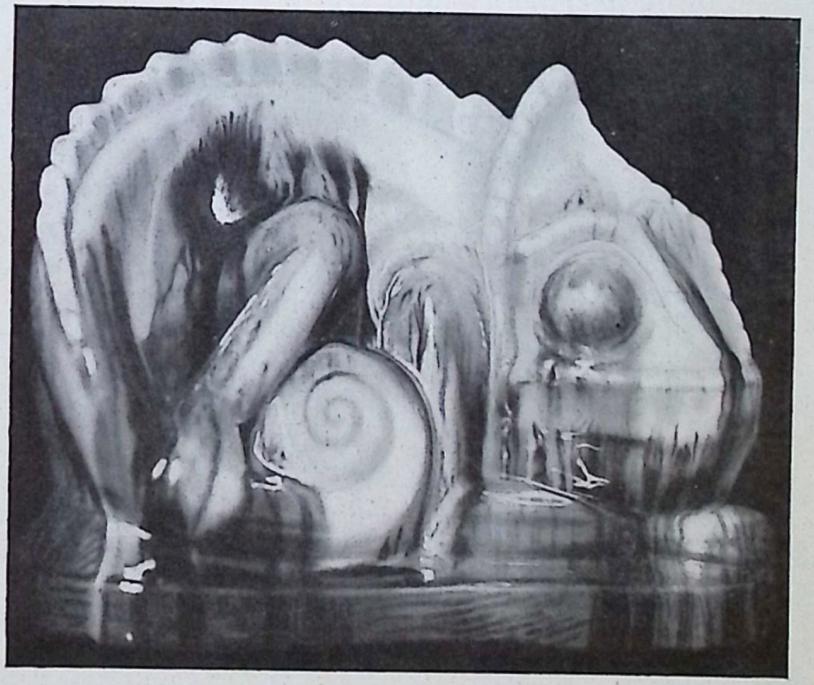


Abb. 234. Well Habicht, Chamäleon. Steingut mit Laufglasuren.
Höhe 27 cm

Großherzogliche Keramische Manufaktur, Darmstadt.

weiterführten. In Form und Farbe dieser Gefäße — die figürliche Plastik tritt dagegen der Zahl nach etwas zurück — offenbarte sich ein ganz neuer Rhythmus. Sie wirkten umso überraschender, als man zur Zeit ihres ersten Auftretens anderswo noch stark unter dem Einfluß der Ornamentfeindlichkeit stand. Die beiden Momente des österreichischen Kunstgewerbes, architektonische Gebundenheit der Form und reichste Farbigkeit machen auch das Wesen dieser Keramiken aus. Es ist kein Zufall, daß alle diese Vasen und Dosen und Schalen, obgleich ihre Gestalt so völlig aus dem Rahmen überkommener Formgebung herausfällt, doch frei sind von Übertriebenheit und Unsachlichkeit, sind doch ihre Urheber in der Hauptsache Architekten: Karl Klaus ⟨Tafel XII, links und rechts⟩, der mit Franz Staudigl und Ch. Gallé den Grundstock geschaffen hat und in letzter Zeit auch Josef Emanuel Margold ⟨Tafel XII, Mitte⟩. Dem sinnvollen tektonischen Aufbau entspricht auch eine dem Wesen des keramischen Gefäßes sich anpassende Aufteilung der Fläche durch das Ornament. Dieses selbst besteht aus pflanzlichen und Tiermotiven, die nach der Seite der geometrischen Umbildung eine mehr oder weniger konsequent durchgeführte Stilisierung erfahren. In der Farbengebung herrscht eine Fülle und Mannigfaltigkeit, von der die wenigen abgebildeten Stücke naturgemäß nur eine von der Pracht der Wirklichkeit sehr entfernte Vorstellung vermitteln können.

Leider scheinen die Tage dieser koloristischen Wunder gezählt zu sein, denn es ist zu befürchten, daß durch die Umwandlung der Firma in eine Aktiengesellschaft das merkantile Nützlichkeitsprinzip den Farbentraum brutal zerreißt.

III. Dänemark.

Der Ruhmestitel der modernen däniſchen Keramik wird immer das Porzellan bleiben. In der Steingutherſtellung hat dieſes Land nicht die bahnbrechenden Erfolge auch in der Wirkung auf die übrigen kontinentalen Kulturländer gehabt. Nur eine einzige Produktionsſtätte, die «Kopenhagener Fayencefabrik» in Kopenhagen, die ſich ſeit ihrer Gründung bis vor etwa zehn Jahren Fayencefabrik «Aluminia» nannte, hat in den letzten fünfzehn Jahren eine über die Grenzen des eigenen Landes hinausreichende künſtleriſche Bedeutung erreicht. Sie war im Jahre 1863 gegründet worden und unterſtand der Leitung von Philipp Schou. Künſtleriſche Anſprüche machten die dort hergeſtellten Gebrauchswaren nicht und auch als 1892 das Unternehmen von der Königlichen Porzellanfabrik angekauft wurde, blieb alles beim Alten, denn Schou wandte nunmehr ſeine ganze Kraft dem Porzellan zu. Erſt als er ſich 1902 von den Geſchäften zurückzog und ſein Schwiegerſohn Frederik Dalgas in beiden Betrieben ſein Nachfolger wurde, begann für die «Aluminia» eine neue Zeit. Als Ziel ſchwebte Dalgas die Herſtellung geſchmackvoll dekorierter und techniſch einwandfreier Geſchirre zu erſchwinglichen Preiſen für den Gebrauch vor. Um es zu erreichen, bedurfte er zunächſt einer Maſſe, die ſeinen Anſprüchen genügte und vor allem künſtleriſcher Kräfte, die imſtande waren, materialgerechte Formen und Dekore zu ſchaffen. So kam er dazu, einen kaolinarmen, im Rohzuſtande hellgrauen, bei dem Brande aber leicht gelblich ſich färbenden Ton zu verwenden, der nach der Bemalung mit einer dünnen durchſichtigen Glaſur zum zweiten Male gebrannt wurde. Es handelte ſich alſo nicht um die Herſtellung einer echten Fayence, eine Annahme, zu der der gewählte Name vielleicht Veranlaſſung geben könnte, ſondern um Steingut. Die Gefäß- und Geräteformen, zu denen neben Harald Slott-Møller hauptſächlich Joachim Peterſen, der ſich jetzt Chr. Joachim nennt, die Entwürfe lieferte, ſind zwar nicht immer ſelbſtändig erfunden, paſſen ſich aber ſelbſt da, wo hiſtoriſche Anlehnungen ſtattfinden, doch immer den Erforder-

Abb. 235. Deckeldoſe.
Kopenhagen, Kopenhagener Fayencefabrik.

Abb. 236. Chr. Joachim, Anbietplatte. Tranquebar-Fayence.

Abb. 237. Chr. Joachim, Lichthalter. Tranquebar-Fayence.

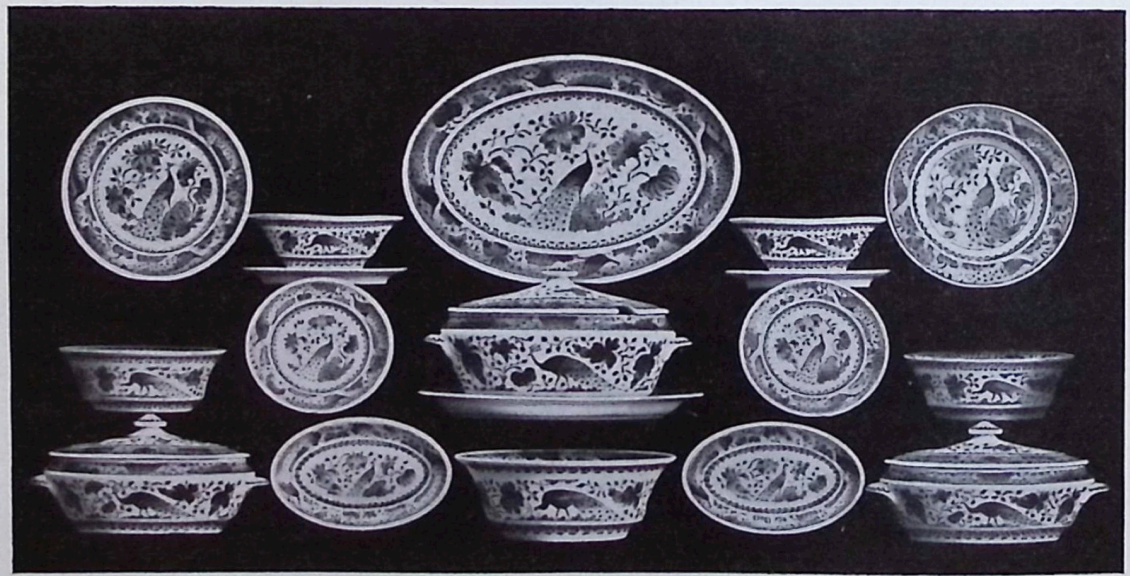


Abb. 238. Oscar Willerup, Pfau-Service. Kopenhagen, Kopenhagener Fayence-Fabrik.

Vase und Schalen.
Königl. Porzellanfabrik Kopenhagen.

niſſen des Werkſtoffes an, der anders als das deutſche und engliſche Steingut, eine ſcharfkantige Profilierung nicht verträgt, ſondern zu weichen Konturengebungen nötigt. Auch der Dekor, der teilweiſe von Slott-Møller, zum größten Teile aber von Chr. Joachim ſtammt, geht manchmal auf die Vergangenheit zurück und unterſcheidet ſich von dem Peterſens durch eine ſtrengere Stiliſierung der Naturmotive. Der letztere lehnt ſich dagegen in ſeinem naturaliſtiſchen, friſchen Farbenvortrag in der Pflanzen- und Tiermalerei an die Bauernmalereien an, doch iſt es nur die Art, wie er ſie als Vorbilder anſieht, die ihn von ihr abhängig erſcheinen läßt, in der Erfindung und vor allen Dingen koloriſtiſch iſt er durchaus ſelbſtändig, ſeine neueſten in Kobalt-Malerei auf einer graugrünlichen Maſſe (»Tranquebar-Fayence«) ausgeführten Dekore geben die Vielfarbigkeit der früheren Arbeiten bewußt auf. Als Dritter im Bunde ſchließt ſich den beiden Vorgenannten Oscar Willerup an im Verfolg der bereits oben angedeuteten Abſicht künſtleriſch veredelte Erzeugniſſe auch dem Minderbemittelten zugängig zu machen. Sein »Pfau-Service« bedeutet zweifelsohne einen vollen Erfolg (Tafel XVI, Abb. 235—238). Auch figürliche Plaſtiken hat die »Aluminia« herausgebracht: Der Bildhauer Harboe ſchuf Modelle von Volkstypen und Märchengeſtalten, die ſich ebenfalls ſehr geſchickt dem Materialſtil unterordnen. Die bunte Welt der »Aluminia«-Fayencen iſt auch in Deutſchland allmählich ſo beliebt geworden, daß ſie hier ſogar Nachahmer gefunden hat, die wie die Annaburger Steingutfabrik einen faſt kopiemäßigen Erſatz auf den Markt gebracht haben, aber nur geſchickt das Äußerliche wiederholen konnten, während der künſtleriſche Geiſt dieſen Nachahmungen fehlt.

TÖPFEREIEN

Unter dieſer Bezeichnung faſſen wir alle diejenigen keramiſchen Erzeugniſſe zuſammen, die aus einem porösen farbigen Tonſcherben beſtehen, der, um undurchläſſig für Flüſſigkeiten zu werden, mit einer Glaſur überzogen werden muß. Die unglaſierten Tonwaren, die Terrakotten, die je nach ihrer Zuſammenſetzung bald ſteinzeugartig im Brande werden, bald porös bleiben, kommen für die Zwecke unſerer Darſtellung nicht in Frage, da ſie teils als Bauteile oder zur Aufſtellung im Freien und für Gartenplaſtiken verwendet werden, teils, ohne künſtleriſche Anſprüche machen zu können, zur Anfertigung billiger Schmuckartikel für Innenräume verwendet werden. Die wenigen Ausnahmen konnten gelegentlich erwähnt werden, eine irgendwie beſtimmende Bedeutung haben ſie in der modernen keramiſchen Kunſt nicht erreicht.
Gemäß der obigen Begriffsbeſtimmung, die wir gegeben haben, teilen wir die Töpfereien in

A) Fayence oder, was dasſelbe iſt, Majolika,
B) Irdenwaren.

A. Fayence

Durch die willkürliche Benennung von Tonwaren, die ihrem Weſen nach nichts mit der Fayence zu tun haben, iſt in neuer Zeit viel Verwirrung angerichtet worden. Feſtzuhalten iſt, daß unter Fayence nur ſolche Töpfereierzeugniſſe zu verſtehen ſind, bei deren Herſtellung folgendermaßen verfahren wird: Die getrockneten Gefäße erhalten zunächſt in einem Vorbrande die zur weiteren Behandlung notwendige Feſtigkeit. Infolge der Beſchaffenheit der Maſſe, die nicht ſintert, bleibt der Ton porös und wird nunmehr in einen überwiegend aus Zinnoxyd und aus Bleioxyd beſtehenden mit Waſſer angerührten Glaſurbrei getaucht. Infolge der Durchläſſigkeit des Scherbens wird das Waſſer von dieſem aufgeſogen und das Zinnemail bleibt als feuchter Niederſchlag auf der Oberfläche haften. Auf dieſem Untergrunde werden nun mit dem Pinſel die Malfarben, die aus Metalloxyden beſtehen, angebracht. Es leuchtet von ſelbſt ein, daß der Fayencemaler bei der Saugfähigkeit des Grundes nicht in der Lage iſt, an ſeiner Arbeit nachträglich noch Veränderungen vorzunehmen. Jeder Pinſelſtrich muß ſofort richtig ſitzen und nach dem Trockenwerden können nur noch Schattierungen oder Lichter aufgeſetzt werden. In dem darauffolgenden Garbrande geraten mit dem Zinnemail auch die Farben in Fluß und ſinken in dieſes ein, um von ihm wie von einer Glaſur ſchützend aufgenommen zu werden. Da von den Metalloxyden nur verhältnismäßig wenige die Garbrandtemperatur aushalten, ſo iſt die Farbenauswahl beſchränkt.

Die eben geſchilderte iſt die einzige echte Fayencetechnik. Die moderne Majolika- und ſogenannte Fayencefabrikation arbeitet nicht immer auf dieſe Weiſe. Es werden ſehr häufig von Fabrikanten, die dennoch aus geſchäftlichen Gründen — manche ſind der Überzeugung, daß Fayence oder Majolika, weil es fremdländiſch iſt, als Warenbezeichnung beſſer klingt — an der techniſch nicht zutreffenden Bezeichnung feſthalten, die gleichen Verfahren wie bei der Dekorierung des Steingutes angewandt und außerdem ein Verfahren, das bereits die italieniſchen Majolikamaler des 16. Jahrhunderts und die Delfter Fayencemaler des 17. Jahrhunderts kannten. Um eine feinere Durchführung von Einzelheiten zu ermöglichen, wurde die Zinnglaſur mit einer weißen Tonerde vermiſcht und dadurch ein weniger ſaugender Malgrund erreicht. Vor dem Brande wurde das Ganze dann mit einer zweiten durchſichtigen Bleiglaſur überzogen. Dadurch wurden einmal bei der Bemalung gewiſſe techniſche Vorteile erzielt, dann aber auch die künſtleriſchen Wirkungen der Farben geſteigert.

Bei Beſprechung der Fayencetechnik iſt noch eines Mittels zu gedenken, deſſen ſich der Fayencekünſtler, neuerdings auch die Steinzeug- und Steingutherſtellung bedient hat, um den ſpiegelnden Glanz der Glaſur zu ſteigern und um weitere Nüancen zu bereichern: Der Lüſtrierung. Unter Lüſter hat man einen metalliſch glänzenden, hauch-

feinen Überzug zu verstehen, der zugleich eine irisierende Färbung hervorruft. Diese Lüster werden aus den verschiedensten Metallen hergestellt, für die Metalllüster kommen vor allem Mischungen aus Gold und Platin mit Titansäure zur Verwendung.
Die frühe Moderne hat die Lüster, beeinflußt durch die französische Keramik, in ausgedehntem Maße verwendet. In letzter Zeit hat sich der Geschmack diesem Dekormittel wieder abgewandt.

I. Deutschland und Österreich

Wie die alte deutsche Fayencetöpferei vom Süden ihren Ausgang genommen hat, so hat auch ihre Erneuerung in der Jetztzeit dort ihren Ursprung. Doch ist zu bemerken, daß die echte Fayence nur an verhältnismäßig sehr wenigen Orten und

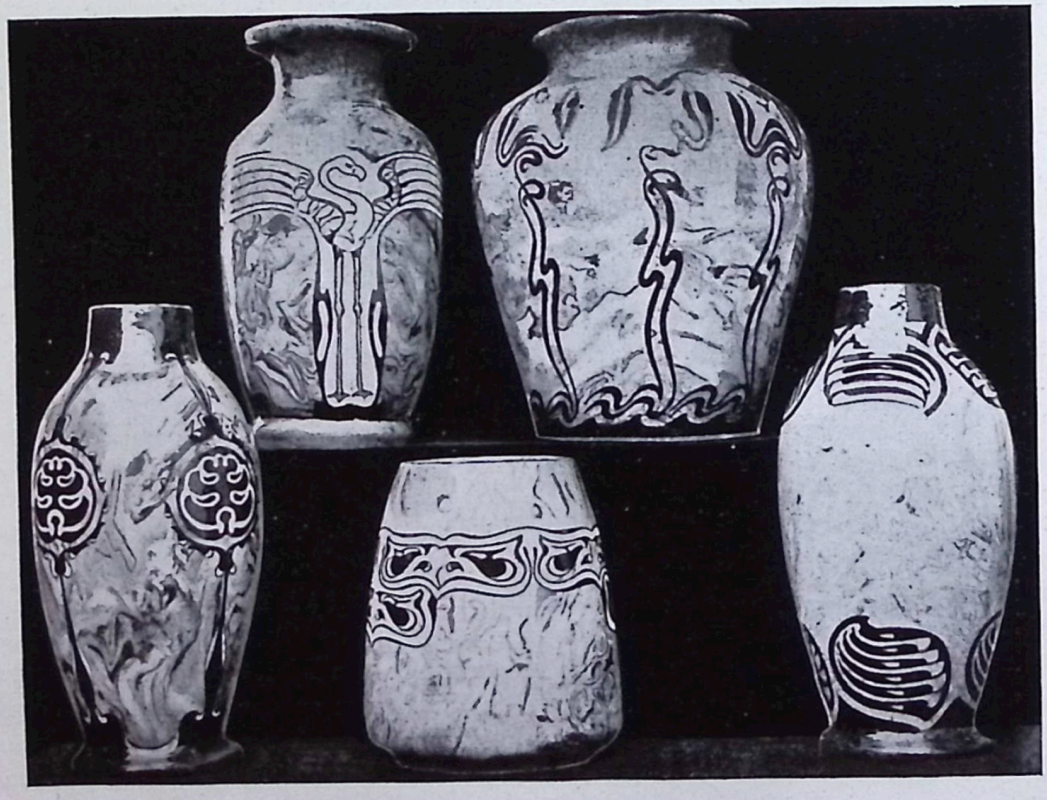


Abb. 239. Fayencevasen mit Lüsterdekor.
Schongau, Familie von Heider.

von wenigen Tonbildnern hergestellt wird, vermutlich deswegen, weil die Skala der Malfarben wegen ihres geringen Umfanges die modernen koloristischen Absichten nur in geringem Ausmaße verwirklichen kann. Die an sich gleichbedeutende Bezeichnung Majolika dagegen wird sehr häufig auf andere Waren übertragen, die entweder nur teilweise mit weißer Zinnglasur bedeckt werden oder ganz mit farbigen Glasuren überzogen sind. Der Bequemlichkeit halber werden wir die letztgenannten Erzeugnisse unter

dieſem Abſchnitt mitbehandeln in der Vorausſetzung, daß dem Leſer die Unterſcheidung der beiden techniſchen Verfahren in der Praxis nach der oben gegebenen Erklärung bewußt geworden iſt.

Wohl am früheſten hat die Familie von Heider in Schongau am Lech die alte Fayence-

Abb. 240. Hans Thoma, Fabeltierteller (1913).
Großherzogliche Majolika-Manufaktur Karlsruhe.

technik wieder aufgenommen und Arbeiten unter gleichzeitiger Verwendung von Lüſter geſchaffen (Abb. 239).

Zu denjenigen Unternehmungen, die der Fayence neben der Majolika in ihrer Produktion den entſprechenden Platz eingeräumt haben, gehört die Großherzogliche Majolikamanufaktur in Karlsruhe. Sie verdankt ihre Entſtehung einer glücklichen Fügung; Hans Thoma hatte in der Verfolgung ſeines Ideals, auf allen Wegen wertvolle Kunſt dem Volke darzubieten, in der Majolika ein Werkzeug ſeiner Abſichten entdeckt. In Cronberg im Taunus begründete er mit dem Maler Wilhelm Süs, der bereits ſeit 1898 in der Herſtellung echter Zinnſchmelz-Fayence eine emſige Tätigkeit entfaltet

hatte, eine kleine Werkſtatt, in der außer einer Art veredelter Bauernkeramik, zu der Thoma die Entwürfe lieferte und deren Ausführung er zum Teil perſönlich in die Hand nahm ⟨Abb. 240⟩, bald auch einzelne Majoliken hergeſtellt wurden. Durch die Berufung Thomas von Frankfurt a. M. nach Karlsruhe wurde die Möglichkeit gegeben, dieſe Werkſtätte ebenfalls nach Karlsruhe zu verlegen und es gelang, ihr eine geſicherte Exiſtenz durch ihre 1901 erfolgte Übernahme in großherzoglichen Privatbeſitz zu

Abb. 241. K. M. Würtenberger, Flucht nach Ägypten.
Großherzogliche Majolika-Manufaktur Karlsruhe.

ſchaffen. Die Entwicklung ging, da räumliche und geldliche Sorgen ausgeſchaltet waren, von da ab ſchnell aufwärts und bald trat man der Erledigung umfangreicher baukeramiſcher Arbeiten näher, ohne daß die urſprünglichen Aufgaben zurückgeſtellt wurden. Auch durch die Verpachtung an die Firma Villeroy & Boch im Jahre 1914 wurde in der Tätigkeit der Manufaktur nichts geändert. Die von den beiden Gründern eingeſchlagene Richtung auf das Volkstümliche wurde von dem Bildhauer Karl Maximilian Würtenberger, dem bedeutendſten Plaſtiker der Manufaktur, beibehalten. Er ſchuf in raſcher Folge zahlreiche Arbeiten, Wandteller, Büſten, als deren künſtleriſch reifſte

Abb. 242. Emil Pottner, Perlhuhn.

Abb. 243. Emil Pottner, Nachtigall.

Großherzogliche Majolika-Manufaktur Karlsruhe.

mir die Büſte des jungen Johannes ſcheinen will, Reliefs und Gruppen, die von ſeiner Vielſeitigkeit Zeugnis ablegen und nur zum Teil ſich, wie manche ſeiner Wandteller, an die älteren Werke von Paliſſy oder der Robbias anlehnen, in ihrer Überzahl ſelbſtändig empfundene, einer gewiſſen Schwermut nicht entbehrende Erfindungen von oftmals dramatiſcher Farben- und Formenbewegtheit ſind ‹Abb. 241›. Ein ſchweres Gemütsleiden ſetzte 1905 ſeinem Schaffen ein frühes Ende. Würtenbergers Kunſt wäre vielleicht berufen geweſen, den Erzeugniſſen der Manufaktur ein beſtimmendes

Abb. 244. Max Laeuger, Originalſchale in Grün und Weiß.
Großherzogliche Majolika-Manufaktur Karlsruhe.

und geprägegebendes Charakteriſtikum zu verleihen. Aber die Entwicklung zur Vielſeitigkeit ging ſo ſchnell von ſtatten, daß die Hausgeiſter nicht zur Ruhe kamen. Von den modernen Künſtlern, die ſich eines klangvollen Namens erfreuen, haben ſich eine große Anzahl für die Manufaktur betätigt. Es ſeien nur genannt: Joſef Wackerle, Ivo Puhonny, Fritz Behn, Hans von Volkmann, Hans Meid, Walter Schmarje, Ludwig Hohlwein, Willi Münch-Khé, Paul Scheurich, Adelbert Niemeyer, Emil Pottner ‹Abb. 242, 243›. Durch dieſe Vielfältigkeit iſt eine nicht zu verkennende Unruhe und ein individualiſtiſcher Zug in die Produktion als Ganzes gekommen, die indes anſcheinend ihre Schärfe verloren haben, ſeitdem Max Laeuger in enge Beziehungen zur Manufaktur getreten iſt und er, der neben Schmuz-Baudiß wohl ſchöpfungsreichſte

keramiſche Meiſter der Gegenwart, ihr ſeine ganze Kraft widmet. Der Raum verbietet es, auf die künſtleriſche Tätigkeit Laeugers weiter einzugehen. Er iſt aber offenbar in Karlsruhe wieder an die rechte Stelle gekommen und hat hier bereits in kurzer Zeit neue Stufen ſeines Könnens erreicht und in den ſogenannten Edelmajoliken innerhalb der heutigen keramiſchen Produktion unerreicht Daſtehendes mit ihrer warmen und ſatten Tönung und der überaus zarten Iriſierung der Glaſurhaut geſchaffen. Daneben ſtehen Töpfereien, die die Art ſeiner früheren Arbeiten, als er noch in Kandern tätig war und in der Gießbüchſentechnik der alten Hafner neue Formen des Dekors ſchuf, fortführen ⟨Abb. 244—250⟩.

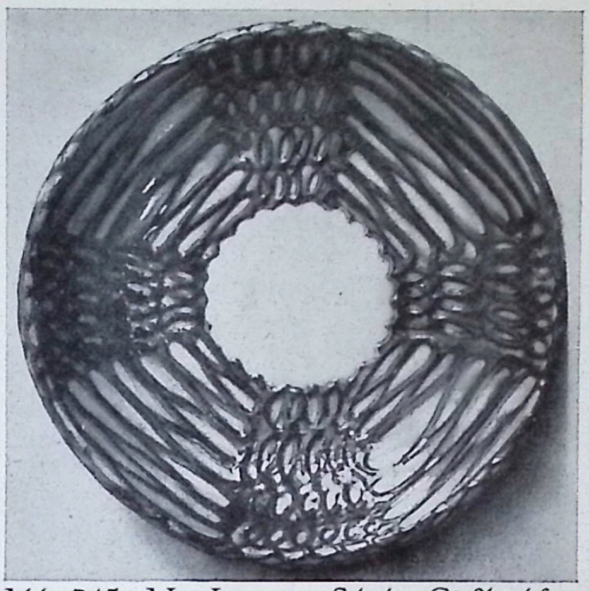


Abb. 245. Max Laeuger, Schale. Gießbüchſentechnik. Sattes Grün auf gelblichem Grunde. Großherzogl. Majolika-Manufaktur Karlsruhe.

Zwei jüngere Kräfte: Ludwig Koenig ⟨Abb. 251—256⟩ und Georg Schrimpf ⟨Abb. 257⟩ haben neuerdings in gleicher Richtung wie Laeuger ſich betätigt und in ihren Arbeiten die alte Fayencetechnik bevorzugt. Von ihnen iſt König offenbar der vielſeitigere und kapriziöſere: neben der ſehr fein modellierten Kröte mit ihrer wirkungsvollen, leuchtend blauen Glaſur erſcheint der expreſſioniſtiſche Vaſendekor geſucht, beſonders aber der als «Tier» bezeichnete, offenbar phyſiologiſche Irrläufer. Einen neuen Ton in das Geſamtbild bringt Walter Becker, der u. a. ein Schachſpiel ⟨Abb. 258⟩ geſchaffen hat, deſſen Figuren nicht gerade griffig ſind und ſich in ihrer karikaturenhaften Luſtigkeit außerhalb jeder Tradition ſtellen.

Außer der Karlsruher Manufaktur, die den Hauptanteil an der deutſchen Majolikaherſtellung hat, gibt es nur noch wenige Werkſtätten, die ſie künſtleriſch behandeln. Unter ihnen nehmen die von Minnie Gooſſens und Johanna Biehler in München-Nymphenburg eine Sonderſtellung ein. Ihre Arbeits-

Abb. 246. Max Laeuger, Schale. Milchiger Grund mit Muſter in leuchtendem Blau u. ſchwarzbraunen manganfarbigen Ornamentſtreifen. Großherzogliche Majolika-Manufaktur Karlsruhe.

Abb. 247. Max Laeuger, Deckelvase in hellem Blau auf grauem Grunde.

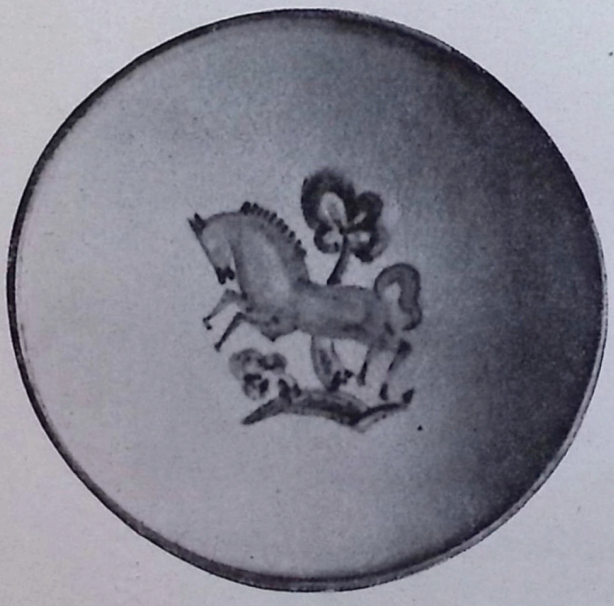
Abb. 248. M. Laeuger, Originalvase. Weißer Grund, schwarzes Tier in grünem Laub. Großherzogliche Majolika-Manufaktur Karlsruhe.

Abb. 249. Max Laeuger, Originalfliesenbild.

Abb. 250. Max Laeuger, Originalfliesenbild.

Großherzogliche Majolika-Manufaktur Karlsruhe.

Abb. 251. Ludwig Koenig, Wandteller.



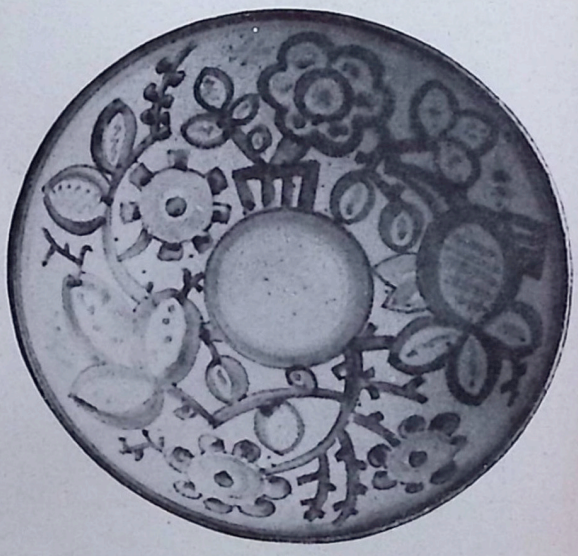


Abb. 252 und 253. Ludwig Koenig, Schalen.
Großherzogliche Majolika-Manufaktur Karlsruhe.

Abb. 254. Ludw. Koenig, Vaſe mit Blaumalerei.

Abb. 255. Ludwig Koenig, Briefbeſchwerer.

Abb. 256. Ludwig Koenig, Tier.

Großherzogliche Majolika-Manufaktur Karlsruhe.

Abb. 257. Georg Schrimpf, Schreibzeug.

Abb. 258. Walter Becker, Vier Figuren aus einem Schachspiel.
Großherzogliche Majolika-Manufaktur Karlsruhe.

weiſe und Arbeitsteilung baut ſich auf der beſten Tradition der alten Handwerkskunſt auf. Mit nur ganz untergeordneten und nur zeitweilig beſchäftigten Hilfskräften ſchaffen ſie in engſtem Zuſammenarbeiten, indem M. Gooſſens die eigentlichen bildhaueriſchen Aufgaben löſt und J. Biehler die Bearbeitung der Modelle für die keramiſche Ausführung und dieſe ſelbſt in der Hand hat. Es gehört unter den heutigen Verhältniſſen ſehr viel perſönliches und künſtleriſches Verantwortungsgefühl dazu, ſich durch irgendwelche Konjunkturen nicht dazu verleiten zu laſſen, eine günſtige Geſchäftslage durch eine geſteigerte Produktion unter Hintanſetzung des ſelbſtgeſetzten Qualitätszieles um äußerlicher Vorteile willen auszunutzen. Dieſes Schaffen von Künſtlern nur um der Kunſt willen iſt heutzutage und gerade

Abb. 259. Harlekin.

Abb. 260. Die Nacht.

Gooſſens u. Biehler, München-Nymphenburg.

in den vervielfältigenden Zweigen des Kunſtgewerbes ſo ſelten, daß man einer ſolchen überlegenen Unbekümmertheit, obwohl ſie doch eigentlich, ideal gedacht, die Regel ſein ſollte, nicht anders als mit Bewunderung gegenübertreten kann, zumal ſie jeder Eitelkeit entbehrt und ſich nicht künſtlich ſelten machen will. Ihre Schöpfungen bewegten ſich zuerſt nach der Weiſe der Malererzähler in ruhigen Darſtellungen aus der Welt phantaſiegeborener Geſchehniſſe unter Verwendung reichſten farbigen Schmuckes, der den meiſt als Reliefs geformten Kompoſitionen eine augenfällige raumſchmückende Eignung gab. Nachdem die Künſtlerinnen dann eine Zeitlang sich bewegteren Geſtalten und Szenen unter ſtrengerer Beobachtung der Geſetze des Reliefſtiles zugewandt hatten, trat in den letzten Jahren eine Bevorzugung der Vollplaſtik in den Vordergrund unter gleichzeitiger Konzentration auf einige wenige Farben, die der plaſtiſchen Form die größere Bedeutung zukommen laſſen. In den Kompoſitionsmotiven zeigt ſich eine ſtarke Neigung zum Religiöſen ⟨Abb. 259—261⟩.

Zwei andere Münchener Künstler, Georg Kemper und Königbauer, sind außerhalb ihrer engeren Heimat verhältnismäßig wenig bekannt geworden, obwohl ihre Arbeiten nicht alltägliche keramische und künstlerische Eigenschaften besitzen.
Ausschließlich in Fayence betätigt sich Georg Kemper, der die figürliche Vollplastik bevorzugt und mit den alten Fayencefarben seine Skulpturen bemalt, um mit diesen beschränkten farbigen Mitteln sehr gute Wirkungen zu erreichen. Die in den Schwarz-weiß-Abbildungen etwas zu stark betont erscheinenden Einzelheiten vermindern durch den

Abb. 261. Goossens und Biehler, Madonna mit Kind.
München-Nymphenburg.

flächigen Farbenauftrag in Wirklichkeit ihre Schärfe, so daß sie nicht mehr stören und auch in der Geschlossenheit der Komposition ein Gegengewicht finden ⟨Abb. 262—266⟩.
Königbauer hatte, bevor er sich ausschließlich der Ofentöpferei zuwandte, eine große Reihe von Gefäßen in Form und Technik der alten süddeutschen Hafnermeister geschaffen, unter denen seine doppelwandigen Krüge und Dosen durch ihre farbige und geschnittene Ornamentik, die sich trotz moderner Linienführung einen volkstümlichen Kern bewahrt hat, auszeichnen ⟨Abb. 267—272⟩.
Als Tierbildner hat sich unter den Münchenern Rudolf Struck, von dem wir ein der plastischen Zusammenfassung der Flächen gelungenes Zebra abbilden, bewährt ⟨Abb. 273⟩.
Eines Bildners muß besonders gedacht werden, obgleich seine Haupttätigkeit nicht in

Abb. 262.

Putto mit Ähren ‹Sommer›. Fayence, weiß, Gewand kobaltgrün, Ähren gelb. Höhe 56 cm

Abb. 263.

Georg Kemper, München, Träumerei. Fayence, weiß. Höhe 50 cm

Abb. 264.

Putto mit Früchten Fayence, weiß, Gewand kobaltgrün, Früchte mehrfarbig. Höhe 56 cm

Abb. 265.

Georg Kemper, München, Schalenträgerin. Fayence, weiß, Gewand kobaltgrün, Sockel dunkelblau. Höhe 38 cm

Abb. 266.

Waldmärchen. Fayence, weiß, Sockel und Stamm grün. Länge 28 cm

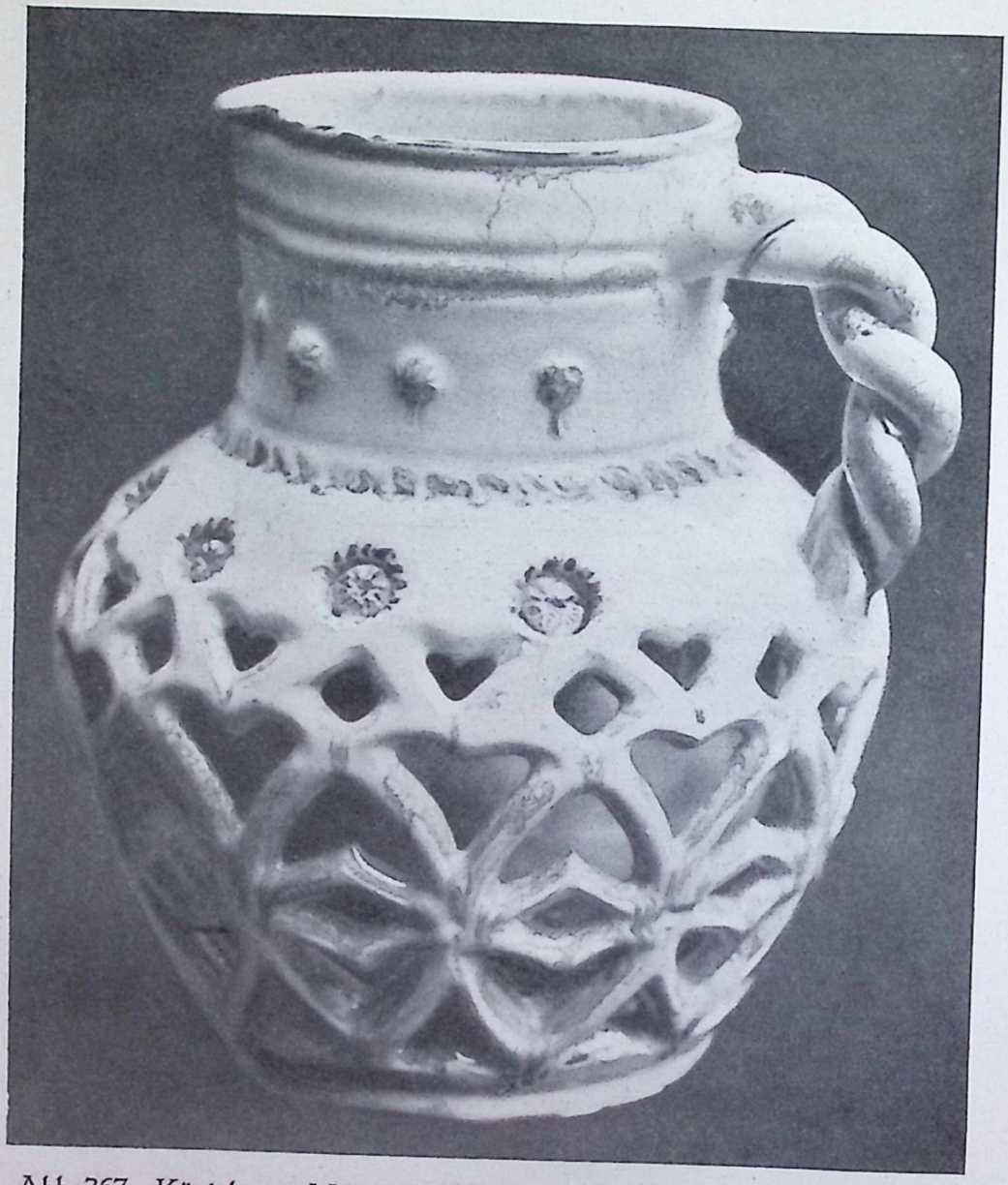


Abb. 267. Königbauer, München: Doppelwandiger Weinkrug, weiß und blau.

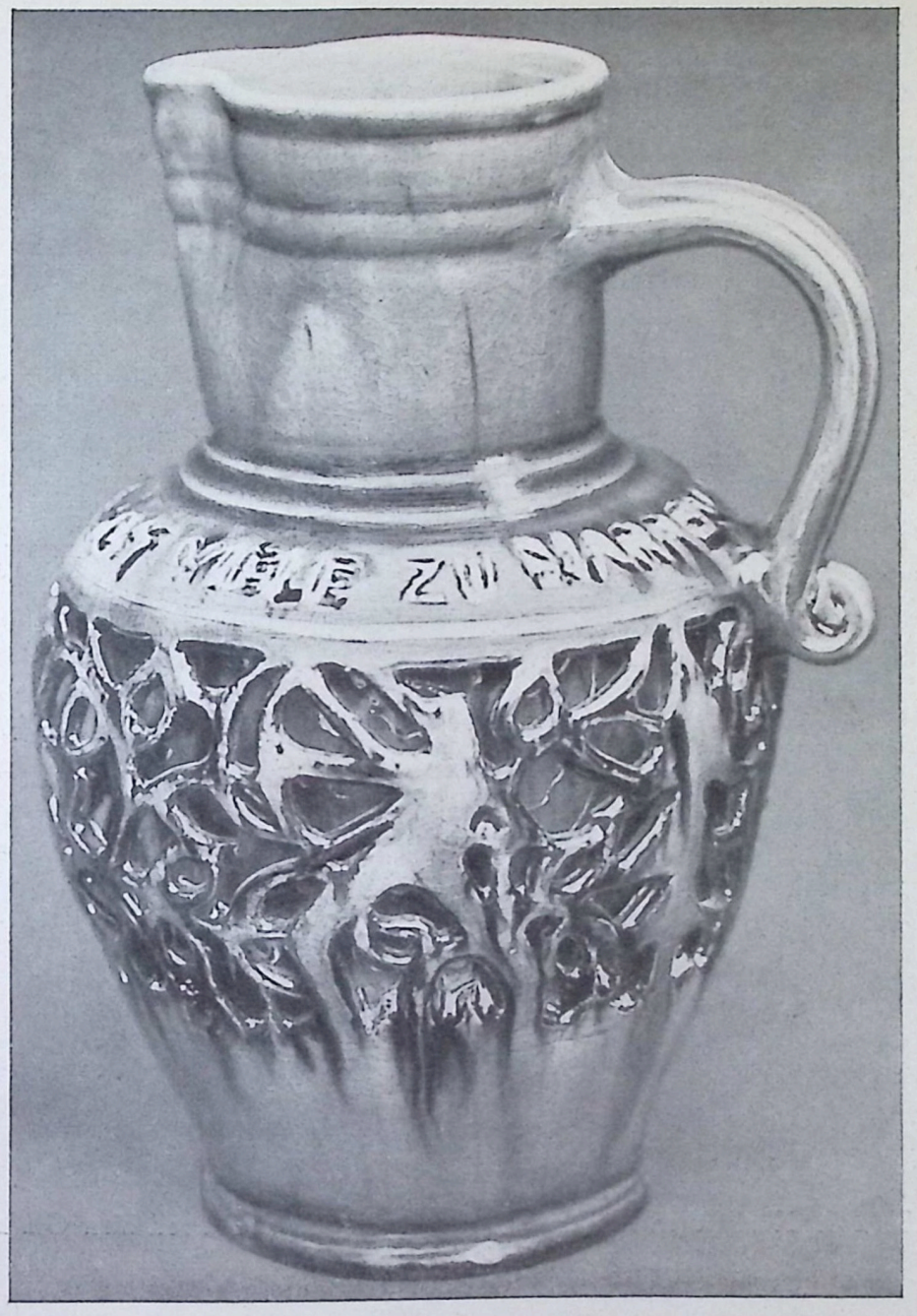


Abb. 268. Königbauer, München: Jagdkrug, doppelwandig, Grundfarbe orange mit schwarzer Schrift und Zeichnung. Höhe 40 cm

Abb. 269. Königbauer, München: Dose mit Doppelwand in rotblauer Glasur. Höhe 20 cm

Abb. 270. Königbauer, München:
Vaſe mit grünweißgefleckt. Glaſur.
Höhe 50 cm

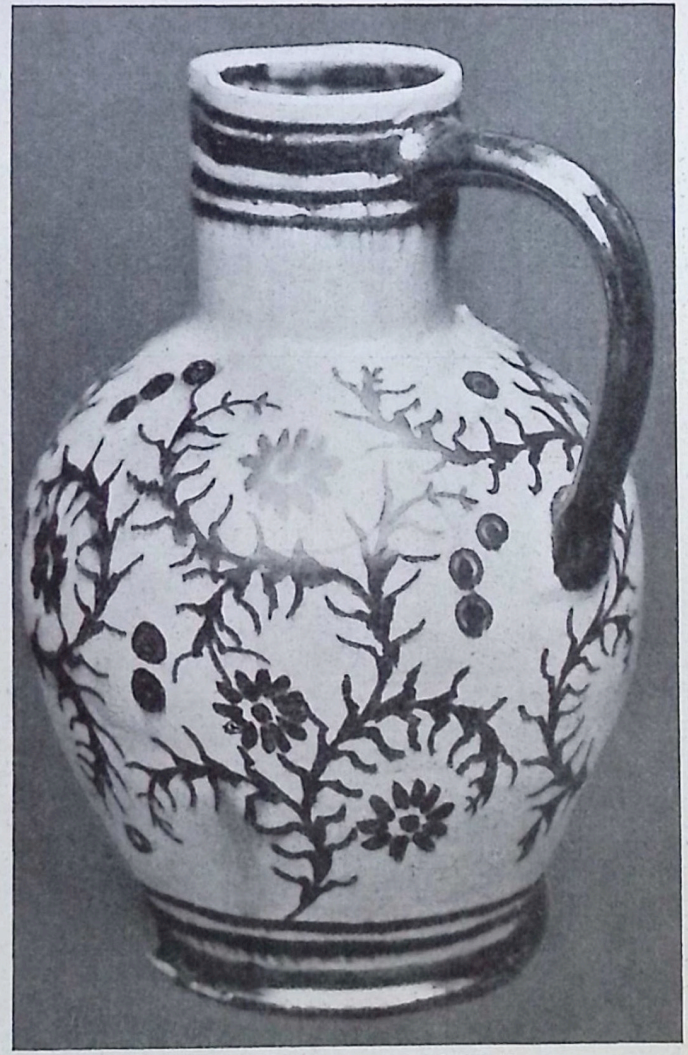


Abb. 271. Königbauer, München:
Krug, auf weißgrauem Grunde braune Malerei.
Höhe 25 cm

Abb. 272. Königbauer, München:
Flaſche mit zitronengelber Glaſur.
Höhe 50 cm

den Grenzen liegt, die wir für unsere Arbeit uns gezogen haben. Bernhard Hoetger, dessen monumentale Schöpfungen im Darmstädter Ausstellungshain unvergessen bleiben, ist auch in seinen keramischen Kleinplastiken, von denen leider nur wenige Beispiele aus der Folge der «Lichtseiten des Lebens», die schon 1912 entstanden, abgebildet werden konnten ⟨Abb. 274—276⟩, der Bringer einer die plastische Form meisternden Geistigkeit, für die es bedeutungslos bleibt, ob sie als Ausdrucksmittel sich irgendwelcher historischen Formelemente bedient.

Abb. 273. Rudolf Struck, Zebra. Majolika.

Zu den Plastikern, die sich gelegentlich mit der Keramik beschäftigen, gehört auch Bruno Eyermann in Leipzig. Mit vielem Verständnis hat er, dessen eigentliches Arbeitsfeld die Metallplastik ist, sich in den Materialstil der Fayence und in die wieder anders gearteten bildnerischen Forderungen der Terrakotta eingelebt ⟨Abb. 277, 278⟩.

C. F. Otto Müller in Karlsruhe, der seit langen Jahren als ein verständnisvoller Mittler keramischer Kunst bekannt ist, hat jüngst in eigenen Erzeugnissen auch an seinem Teile und mit vollem Erfolge sich der Fayence, die leider in der deutschen Töpferkunst noch viel zu wenig geschätzt wird, angenommen. Die Abhängigkeit mancher Gefäßformen von ostasiatischen Vorbildern, die sich in diesen Erstlingen bemerkbar macht, darf wohl als vorübergehend angesehen werden, zumal der grüne und blaue Dekor in seinen Formen, die mit ihrer leichten Beweglichkeit der technischen Gebundenheit der Fayencemalerei ungezwungen entgegenkommen, diese Verbindung nicht als unbedingt notwendig erscheinen läßt ⟨vergleiche die Abb. 279 und 280⟩.

Einer der Keramiker, die sich von jeher mit Überzeugung für die Wiederbelebung der alten Töpferkunstmittel eingesetzt und in unermüdlicher Schaffensfreude trotz mancher Enttäuschungen von Erfolg zu Erfolg schritten, gehört Kurt Feuerriegel in Frohburg in Sachsen. Er ging aus von der Irdentöpferei ⟨s. u.⟩, aber mit dem fortschreitenden Eindringen in die herbe Schönheit der Werke der heimischen Vergangenheit, kam er ganz von selbst zur Fayence, in der er ein weiteres Arbeitsfeld, das Früchte verspricht, gefunden hat. Erfreulich sind die einfachen Formen und der einfache mit feinem keramischen Verständnis verteilte farbige Schmuck auf der Fläche ⟨Abb. 281. 282⟩.

Auch die Steingutfabriken Velten-Vordamm, deren wegweisende Erzeugnisse aus

Abb. 274. Bernhard Hoetger, «Liebe». Majolika. Höhe 36 cm

Abb. 275. Bernhard Hoetger, «Licht». Höhe 47 cm

Abb. 276. Bernhard Hoetger, «Güte». Majolika. Höhe 43 cm

Steingut bereits oben ⟨S. 140 ff.⟩ beſprochen wurden, laſſen ſich ſeit kurzem die Pflege der Fayence angelegen ſein. Es ſind zwar nur wenige Stücke bis jetzt an die Öffentlichkeit gelangt, aber ſie laſſen bereits die perſönliche Note erkennen. Die wertvollſten Arbeiten ſind die figürlichen Kompoſitionen von Antonie Mutter, die die Formbarkeit des Tones und ſeine Weichheit bis zum Äußerſten ausnutzen und die Farben nur als

Abb. 277. Bruno Eyermann, Gewandfigur. Höhe 37 cm

Abb. 278. Bruno Eyermann, Torſo. Höhe 36 cm

Majolika.

Stütze für die plaſtiſche Bewegung gelten laſſen, Martin Hahn dagegen bemüht ſich in ſeinen Gefäßen die maleriſchen Möglichkeiten hervorzuheben.

Der Mittelpunkt der öſterreichiſchen Fayencekunſt iſt Gmunden in Oberöſterreich. Das iſt kein Zufall, denn die Vergangenheit hat ihre Spuren nur da ausgelöſcht, wo eine Gegenwart keine Hoffnung mehr hatte. Da aber die Gegenwart bewußt an die Vergangenheit anknüpfte, war es nicht ſchwer, ſie mit neuem Leben zu erfüllen. So wurde im Trauntal aus Liebe zur Vorzeit die Hoffnung und Erfüllung der Gegenwart.

Seit dem 17. Jahrhundert hat sich ununterbrochen die Fayencekunst dort gehalten, allmählich allerdings ging die künstlerische Qualität zurück und man beschränkte sich auf die Herstellung weniger Typen, die hauptsächlich unter der bäuerlichen Bevölkerung Absatz fanden. Erst durch die von Wien ausgehenden Erneuerungsbestrebungen im österreichischen Kunstgewerbe seit dem Anfang des Jahrhunderts kam auch in Gmunden ein frischer Zug in die künstlerisch stagnierenden Betriebe. Besonders sind es die Unternehmungen, die sich mit den Namen Franz Schleiß und Emilie Schleiß verbinden, die den Gmundener Töpfereierzeugnissen erneut eine über die Landes-

Abb. 279. Rüppur-Fayence.
C. F. Otto Müller, Karlsruhe.

grenzen hinausgehende Bedeutung gegeben haben. Und dadurch, daß Wiener Kunstgewerbler von anerkannter Bedeutung sich in Gmunden betätigten, war gleichzeitig eine gewisse Stäte und Einheitlichkeit sowie ein über den nur volkskunstmäßigen Geschmack sich erhebendes Niveau verbürgt. Man blieb aber nicht bei der figürlichen und Gerätekeramik stehen, auch die Bau- und Ofenkeramik wurde aufs neue gepflegt. Die Herstellung der Gmundener Keramiken verteilt sich auf verschiedene Betriebe. Gegründet wurde das Unternehmen im Jahre 1912 unter der Bezeichnung »Vereinigte Wiener und Gmundner Keramik«, seit 1920 wurde die Firma nur »Gmundner Keramik, G. m. b. H.« genannt und inzwischen erfolgte eine Neugründung, die »Gmundner Keramische Werkstätten A. G.« Außer dieser Werkstätte gibt es seit

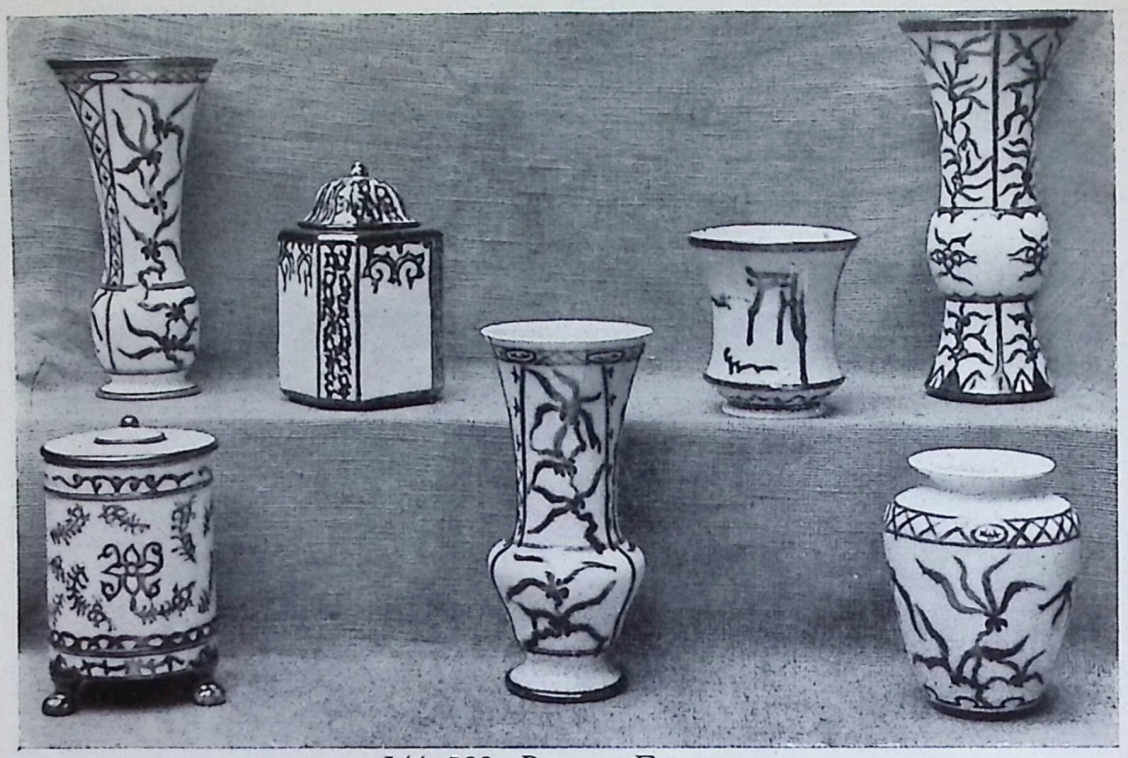


Abb. 280. Rüppur-Fayence.
C. F. Otto Müller, Karlsruhe.

1917 noch eine »Keramische Schule« und seit 1921 besteht eine Genossenschaftswerkstätte unter der Firma »Gmundner Werkstätte.«
Die beiden künstlerischen Strömungen, die in Gmunden zusammenfließen, werden am verständlichsten durch die beiden Namen Michael Powolny und Emilie Schleiß gekennzeichnet, wobei Powolny die spezifisch wienerische Richtung und E. Schleiß das mehr Volkstümliche bevorzugt, ohne jedoch ganz darin aufzugehen ⟨Abb. 283—293⟩. Die beiden gleichen Richtungen gehen

Abb. 281. Fayencevase. Kurt Feuerriegel. Abb. 282. Fayenceschale.

einander ergänzend auch in den Arbeiten der Keramiſchen Schule nebeneinander her ‹Abb. 291, 294›. Die Fayencen des vor kurzem verſtorbenen Dagobert Peche ſind ſo eigenwillig, daß ſie wie ſeine ſonſtigen Arbeiten iſoliert bleiben. Es iſt auch kaum anzunehmen, daß ſie der Zukunft etwas werden zu ſagen haben.

Abb. 283. Emilie Schleiß, Deckeldoſe. Weißer Schmelz mit dunkler Bemalung. Höhe 10 cm

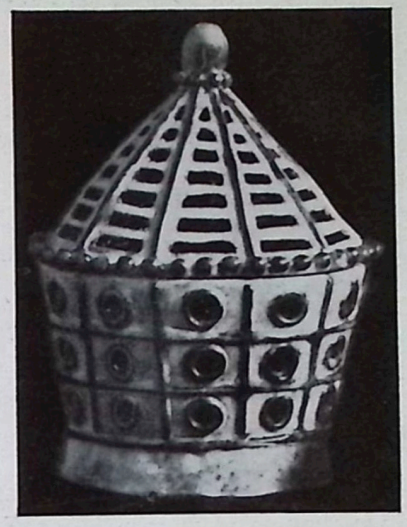


Abb. 284. Emilie Schleiß, Doſe. Weiß glaſiert, grün bemalt. Gmundner Keramik. Höhe 21 cm

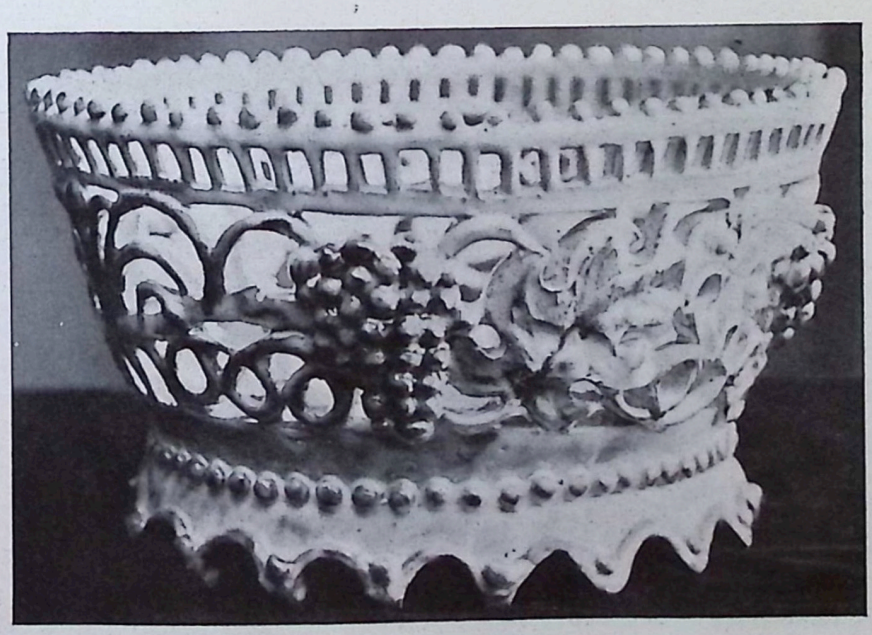


Abb. 285. Emilie Schleiß, Schale mit grüner Glaſur und weißem Schmelz. Höhe 13 cm
Gmunden, Gmundner Keramik G. m. b. H.

Abb. 286. Frz. Schleiß, Biedermeierdame.
Weiß mit bunter Bemalung. Höhe 17 cm

Abb. 287. Michael Powolny, Deckeldose.
Weiß mit Gold. Höhe 20 cm

Abb. 288. Mich. Powolny, Deckeldose.
Höhe 14 cm.

Abb. 289. Michael Powolny, Deckeldose.
Höhe 15,5 cm

Gmunden, Gmundner Keramik G. m. b. H.

Abb. 290. Luiſe Spannring, Gruppe.
Buntglaſierte Hafnerarbeit. Höhe 20 cm
Gmundner Keramik G. m. b. H.

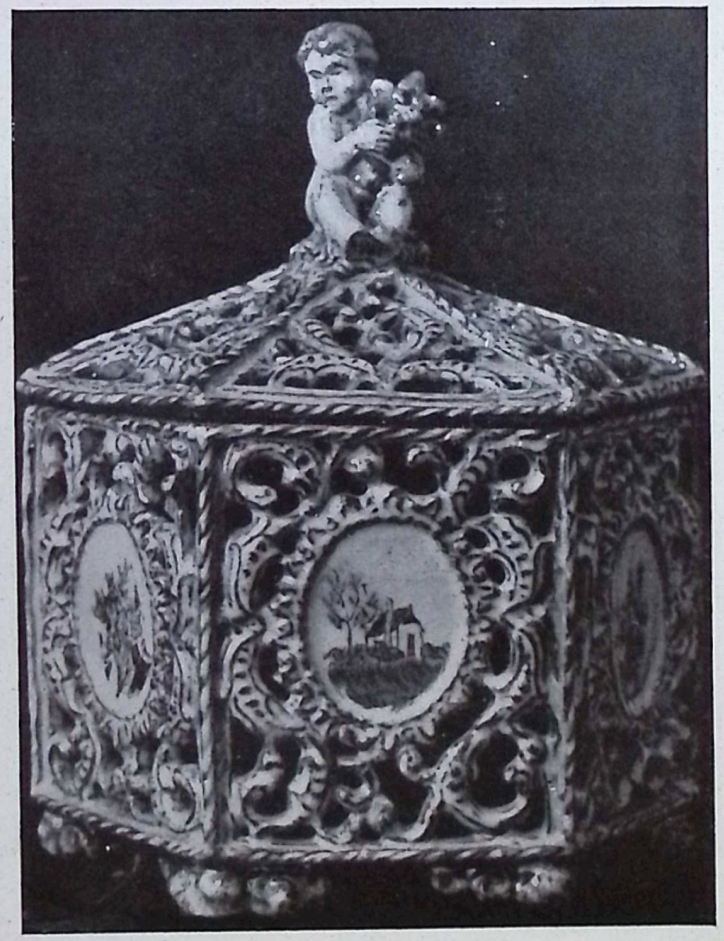


Abb. 291. Deckeldoſe mit durchbrochener Wandung.
Höhe 20 cm
Keramiſche Schule Schleiß, Gmunden.

Abb. 292. Luiſe Spannring, Gruppe.
Buntglaſierte Hafnerarbeit. Höhe 14 cm
Gmundner Keramik G. m. b. H.

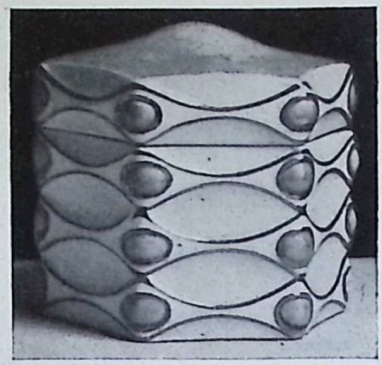


Abb. 293. Fritz Dietl-Wien, Deckeldose. Buntbemalt, mit Gold. Höhe 8 cm

Abb. 294. Fayence ‹Schülerarbeit›. Höhe 18 cm
Keramische Schule Schleiß, Gmunden.

II. Das Ausland

In außerdeutſchen Ländern iſt die Fayencetöpferei nicht zu der Bedeutung gelangt, wie in Deutſchland, ſoweit ihre Erneuerung unter modernen künſtleriſchen Geſichtspunkten in Frage kommt.

Selbſtändige Leiſtungen haben eigentlich nur Frankreich und Dänemark aufzuweiſen. Dort gehen die Anfänge auf Clément Maſſier zurück, der 1889 in Paris zum erſten Male die Aufmerkſamkeit durch ſeine Lüſterfayencen erregte. Die Technik beſteht vermutlich darin, daß er die Lüſter mit Paſten von tonigen Erdfarben, Ocker oder Bolus mit Kupfer oder Schwefelſilber miſcht und auf den weißen Zinnſchmelz bringt, um ſie dann in reduziertem Brande zu entwickeln ‹Abb. 296›.

In Dänemark hat Hermann Kähler in Neſtved Lüſterfayencen in neuzeitlichen Formen geſchaffen ‹Abb. 295›.

In dieſen Ländern ebenſo wie in Ungarn, wo Zsolnay in Fünfkirchen mit Vaſen und Schalen mit Rubinlüſter hervortrat ‹Abb. 297. 298›, hat eine weitere Entwicklung in künſtleriſcher Hinſicht nicht ſtattgefunden.

Holland, das von der Delfter Tradition ſich nur teilweiſe und rein äußerlich hat freimachen können. Die Arbeiten von Joost Thooft, der 1876 die letzte noch beſtehende Delfter Fabrik erworben hatte, um die alte Induſtrie wieder aufleben zu laſſen, waren zunächſt Flieſen, die mit neuen Motiven dekoriert wurden, dann ging man auch zu Gefäßen über, zu denen der künſtleriſche Leiter A. Le Comte die teilweiſe einen nicht zu verkennenden japaniſchen Einſchlag zeigenden Entwürfe lieferte. Die Firma beſteht auch jetzt noch unter der Bezeichnung Thooft & Labouchère, ohne weiter hervorgetreten zu ſein. Auch die Fabrik Rozenburg im Haag, die ein eigenartig buntes Ornament bevorzugt, fällt weniger durch ihre künſtleriſchen Qualitäten, wie durch ihre Abſonderlichkeiten auf.

Ähnlich wie in Holland liegen die Dinge in Italien. Auch hier ſteht man noch völlig unter dem Einfluſſe der alten italieniſchen Majoliken ‹Ginori›.

B. Irdenwaren

Die Töpfereierzeugnisse, die unter diesem Namen zusammengefaßt werden, sind die ältesten der Art ihrer Herstellung nach. Sie stehen am Anfang der Töpferkunst und haben bis heute von ihrem Wesen nichts eingebüßt. Zu ihrer Anfertigung benutzt man gewöhnlich kalkarme Töpfertone, die im Brande einen durchlässigen, rot oder braun oder gelblich gefärbten Scherben bekommen; um sie zur Aufnahme von Flüssigkeiten brauchbar zu machen, müssen sie mit einer Glasur versehen werden.
Die Technik der Verzierung ist ebenfalls seit unvordenklicher Zeit sich gleich geblieben. Sie erfolgt im großen Ganzen auf viererlei Weise: Entweder werden mit der Gießbüchse farbige Tonschlicker auf der Oberfläche angebracht ‹Barbotine-Dekor› oder man malt mit farbigem Tonschlicker vermittelst des Pinsels die Ornamente auf oder man überzieht den Gegenstand zuerst mit einem farbigen Beguß ‹Engobe›, um einen Malgrund zu haben, auf dem dann die Gießbüchse oder der Pinsel weiterarbeiten kann, oder der Körper wird mit einem Beguß von weißbrennender Tonerde bedeckt, in den die Verzierungen eingeritzt und die so wieder zum Vorschein gekommenen Teile der Grundfläche mit Farbe ausgefüllt werden. In allen Fällen erfolgt zum Schluß ein Glasieren mit einer farblosen, durchsichtigen Bleiglasur. Durch Vermischen der verschiedenen Techniken lassen sich mancherlei Abwechselungen erzielen.

I. Deutschland und Österreich

Als seit dem späten Mittelalter die Edelkeramik sich zu entwickeln begann, wurden die einfachen Töpfereiwaren immer mehr in ihrer weiteren künstlerischen Durchbildung vernachlässigt und blieben allmählich nur der Befriedigung bäuerlicher Hausratsbedürfnisse vorbehalten. Man hat in den letzten drei Jahrzehnten versucht, den Niedergang dieser ländlichen Töpferei aufzuhalten und mit staatlichen Mitteln sich bemüht, eine Hebung dieses Handwerkes anzubahnen. Die Ergebnisse sind bis jetzt noch nicht derartig, daß man von einer zukunftsreichen Wiederbelebung sprechen darf. Aber diese Regeneration des Hafnergewerbes wird sich schließlich in andern Formen erkennbar machen, als man ursprünglich angenommen hat. Denn das, was heutzutage sich unter dem Begriff »Volkskunst« oder »Heimatkunst« entwickelt hat, hat mit jener alten Töpferkunst zwar viel äußerliches, wie die Technik und gewisse Charakterzüge des Zierates, gemein, ist aber niemals wie die alte Kunst des Volkes in die breitesten Schichten gedrungen, sondern im Gegenteil nur auf kleine Kreise, und zwar nicht ländlicher, sondern städtischer Zusammensetzung beschränkt geblieben; denn

dem Bauern liegt selbst nichts an den nach seiner Auffassung minderwertigen Kunst- und Handwerkserzeugnissen seiner Vorfahren und demzufolge auch nichts an der Wiederherstellung von Beziehungen zu seiner Vergangenheit, dem Bauern und überhaupt der Landbevölkerung ist die städtische Kultur und ihre Erzeugnisse weit begehrenswerter, selbst wenn sie ihr in geschmacklich und technisch verwässertem Zustande gereicht wird.
Trotz dieser bis jetzt nicht durch Tatsachen widerlegten Aussichtslosigkeit auf eine Wiedergeburt der Volkskunst darf man sich mit den Versuchen, farbenfreudiges Töpfergerät zu schaffen, vom künstlerischen Standpunkte durchaus einverstanden erklären, denn sie bedeuten eine Bereicherung unserer keramischen Werkkunst.

Abb. 299. Max Laeuger, Karlsruhe, Vasen mit farbigem Tonschlicker bemalt.

Mit solchen Versuchen, den alten Techniken durch Anpassung an moderne künstlerische Ausdrucksmittel zu neuem Leben zu verhelfen, hat man sich in Deutschland an vielen Orten beschäftigt. Es ist nicht gut möglich, im Rahmen dieses Buches alle die Künstler und Stätten zu nennen, die mit Erfolg auf diesem Gebiete tätig gewesen sind und es noch sind. Eine Auswahl muß genügen, zumal nach dem Kriege sich eine große Anzahl jüngerer Künstler mit derartigen Aufgaben befaßt haben, ohne immer sich an die durch das Material gegebenen Grenzen zu halten.
Aus der Frühzeit der Moderne, also etwa seit Mitte der neunziger Jahre, sind drei Namen zu nennen: Max Laeuger, Theo Schmuz-Baudiß und Elisabeth Schmidt-Pecht. Laeuger, von dessen jüngster Schaffensstufe bereits oben ⟨vgl. S. 160 ff.⟩ die Rede war, begann seine reformierende Tätigkeit an den Tonwerken in Kandern. »Schwarzwälder Bauerngeschirr scheint ihm die Anregung gegeben zu haben. Seine Gefäße

ſind einfach und flächig, ohne große Abwechslung der Form. Grüne Blattpflanzen oder Baumzweige umſchlingen den weiß engobierten Gefäßkörper oder umziehen netzartig den Bauch einer Vaſe. Häufig iſt der Grund des Gefäßes ein tiefes Blau, von dem ſich ſchlanke Gräſer und Blumenſtengel wie von heiterem Himmel abheben, oder es ſtehen ſchwarze wie vom Winde bewegte Gewächſe, Silhouetten gleich, auf grünem Grunde« ⟨Borrmann⟩. Seine Technik, die ſich auf die Anwendung der Gießbüchſe beſchränkt, hat ſich mit der Schlickermalerei vermittelſt des Pinſels nicht abgegeben ⟨Abb. 299⟩. Wie dies der allgemeinen Entwicklung entſpricht, hat ſich auch Laeuger in den ſpäteren Arbeiten von dem früheren Naturalismus abgewandt.

Abb. 300. Theo Schmuz-Baudiß, Vaſen mit in den Beguß eingeſchnittenem Ornament.

Der wohl fruchtbarſte Keramiker neben Laeuger iſt Theo Schmuz-Baudiß, der jetzige künſtleriſche Leiter der Berliner Staatlichen Porzellanmanufaktur ⟨s. o. S. 28⟩. Auch er begann ſeine keramiſche Tätigkeit mit der Herſtellung irdener Gefäße, bei deren Dekorierung er eine ſgraffito-ähnliche Technik anwandte ⟨Abb. 300⟩. Seine Ornamente unterſcheiden ſich bereits in ſeiner Frühzeit erheblich von denen Laeugers, inſofern er von vornherein ſeinen Pflanzenmotiven einen ſtärker ſtiliſierten Ausdruck gibt. Mehr volkstümliche Formen und Motive verwendet Eliſabet Schmidt-Pecht in Konſtanz. Eine bisher viel zu wenig beachtete künſtleriſche Perſönlichkeit iſt Kurt Feuerriegel in Frohburg ⟨Sachſen⟩. Bereits gelegentlich der Fayencetöpferei wurde ſeiner gedacht ⟨vgl. S. 174⟩. Seine Hauptſtärke aber liegt auf dem Gebiete der Irdenware. Obwohl er mit Fleiß die Töpferkunſt ſeiner engeren Heimat und ihrer Vergangenheit ſtudiert hat, hat er ſie doch nicht, was leider ſo oft geſchieht, lediglich benutzt, um zu billigen Erfolgen in der Richtung einer volkstümlich koſtümierten Moderne zu gelangen. Seine

Gefäße zeichnen ſich vor allem durch eine werkgerechte Behandlung der Formen aus und wenn in den Verzierungen manchmal Motive des 18. Jahrhunderts anklingen, ſo ſind ſie doch durchaus modern durchdacht und ſelbſtändig angewandt ⟨Abb. 301—304⟩.

Einen ganz andern Weg in ihren Töpfereien geht Auguſte Papendieck in Achterdiek bei Bremen. Ihre Gefäße entbehren jedes ornamentalen oder figürlichen Schmuckes und wollen nur durch die farbige Glaſur wirken. Sie ſind als wirkliche Gebrauchsgefäße gedacht und man erwartet von ihnen, daß der Benutzer ihre herbe Schönheit durch den Blumenſchmuck, dem ſie als Faſſung dienen ſollen, zur Entfaltung bringt ⟨Abb. 305—307⟩.

Abb. 301. Kurt Feuerriegel, Teller. Schwarz, weiß, rot und gelb bemalt. Durchm. 33 cm

Ebenfalls eine Sonderſtellung nimmt Karl Staudinger in Sonneberg ein. Sein Feld iſt die figürliche Plaſtik und ſeine künſtleriſchen Abſichten gehen dahin, aus dem einfachſten Rohſtoff das Beſte herauszuholen, um dem Einzelſtück aus Irdenware Bedeutung zu geben; denn es iſt zu beachten, daß die Stücke nicht etwa aus Formen hergeſtellt werden, ſondern ſo wie ſie der Künſtler auf dem Modellierbock geſchaffen, in den Ofen gehen ⟨Abb. 308—312⟩.

Die ſogenannte Bauerntöpferei wird an den verſchiedenſten Orten ſowohl Nord- und Mittel- wie Süddeutſchlands neuerdings gepflegt. Es laſſen ſich in ihr zwei Richtungen unterſcheiden, von deren jeder wir in den Abbildungen einige Beiſpiele geben: Die eine wird von Künſtlern vertreten die mit den Farbenzuſammenſtellungen der älteren bäuerlichen Töpfereien arbeiten, aber in den Formen durchaus perſönlich ſich geben und auch im Ornament ſelbſtändige Erfindungen bringen, die andere Richtung ſtellt ſich durchaus als Ausläufer der Bauernkeramik dar und will nichts weiter

Abb. 302. Kurt Feuerriegel, Henkelkrug.

Abb. 303. Kurt Feuerriegel. Krug. Schwarze Glasur mit gelben Auflagen. Höhe 45 cm

Abb. 304. Kurt Feuerriegel, Ziergefäß. Grund dunkelblau mit gelben, weißen u. roten Ornamenten. Höhe 50 cm

Abb. 305. Auguſte Papendieck, 3 einfarbig glaſierte Bechervaſen. Höhe 12 cm

Abb. 306. Auguſte Papendieck, Vaſe. Braun mit weiß. Perlglaſur. Höhe 17 cm

Abb. 307. Auguſte Papendieck, Bechervaſe. Lila u. weiße Glaſur, gekrackt. Höhe 17 cm

Abb. 308. Karl Staudinger, Ruhender Büffel. Unglaſierter graubrauner Ton, Hörner, Maul und Augen ſchwarz glaſiert. Breite 36 cm

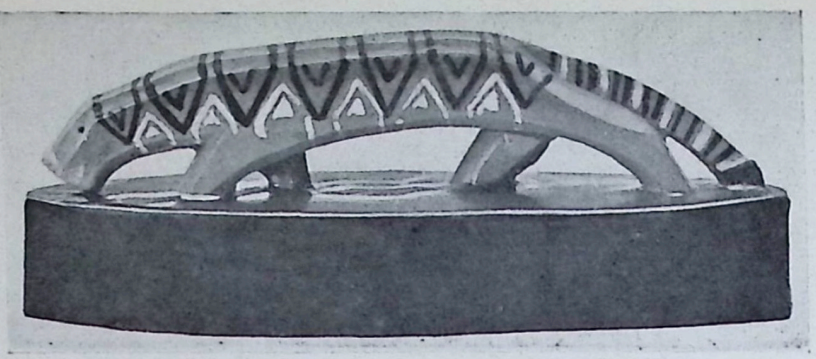


Abb. 309. Karl Staudinger, Tiger. Länge 26 cm

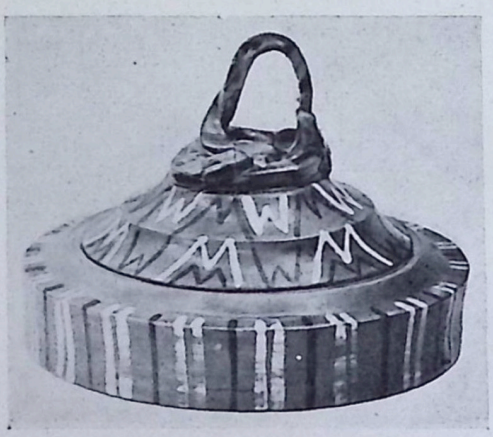


Abb. 310. Karl Staudinger, Deckeldose.
Braunglasierter Ton mit roten und weißen Ornamenten.

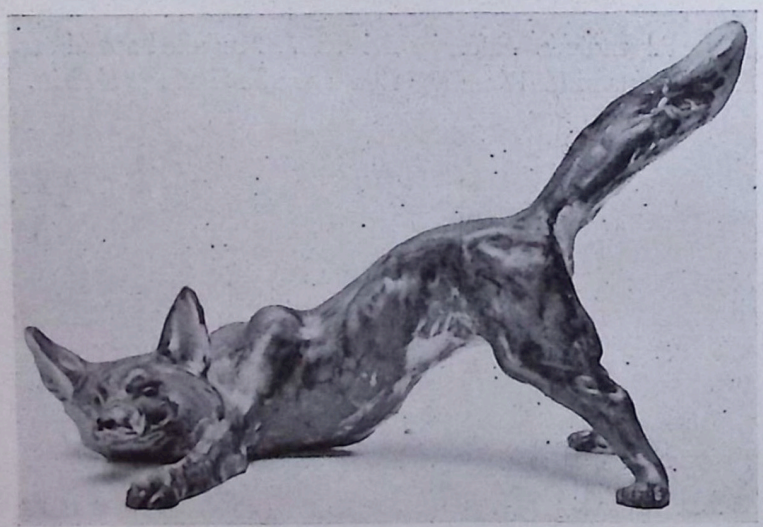


Abb. 311. Karl Staudinger, Fuchs.

als eine Renaiſſance der Vergangenheit, wenn auch für eine andersgeartete Verbraucherſchaft. Im allgemeinen unterſcheiden ſich die Töpfereien ſüddeutſcher Herkunft von denen Nord- und Mitteldeutſchlands durch eine lebhaftere Farbigkeit.

Abb. 312. Karl Staudinger, Leuchter. Höhe 20 cm

Zu den Künſtlern der erſten Art gehören, um nur einige Namen zu nennen, denn die Fülle der Erſcheinungen verbietet eine lückenloſe Aufzählung — etwa Julius Diez-München, Alfr. Kuſche in Karlsruhe, Paul Hauſtein, die Architekten Beutinger und Steiner in Heilbronn, Aug. Herborth, den die Zeitereigniſſe von Straßburg nach Südamerika gehen ließen, die Arbeiten der Oberlauſitzer Keramiſchen Werkſtätten von Paul Jürgel in Nieder-Bielau in Schleſien ⟨Abb. 316⟩ nach Entwürfen von Paul Jürgel, Eliſabeth Lohnhardt, Margarete Kahl, Käte Mai u. a., die Harzer Keramik von Karl Schomburg in Ilsenburg, der Fritz von Heider in Magdeburg, Ferd. Schneevoigt, W. H. Bankowsky und Dora Lieber zu ſeinen Mitarbeitern zählt, und Johann Lipp in Mering bei Augsburg, der die Meringer Keramiken für C. F. Otto Müller in Karlsruhe ſchafft ⟨Abb. 313, 314⟩. Paul Dresler in St. Georgen bei Dießen am Ammerſee zeichnet ſich durch eine ſehr bunte Farbigkeit aus.

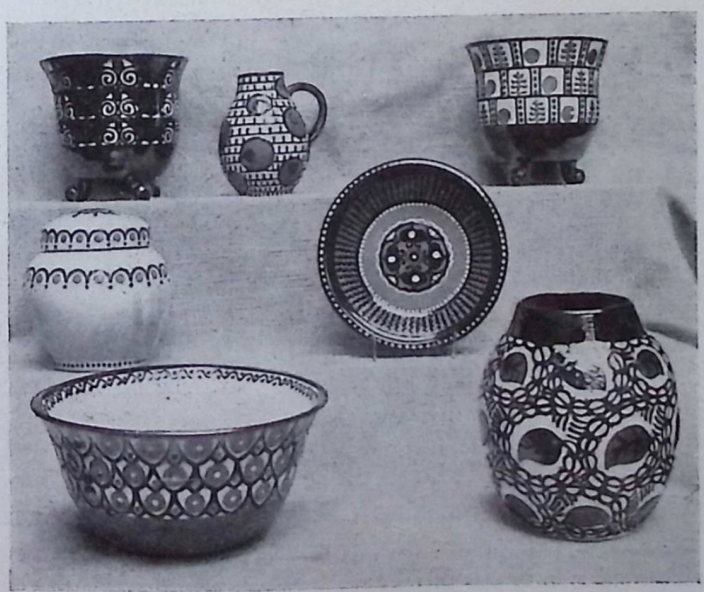


Abb. 313. Meringer Kunſttöpfereien C. F. Otto Müller, Karlsruhe.

Die zweite Reihe von Töpfereien, die die oben hervorgehobenen Merkmale haben, ſind noch zahlreicher und ſo bekannt in weiteſten Kreiſen, daß die Beiſpiele aus Heſſen, die wir bringen, vollauf genügen ‹Abb. 315›. Bemerkenswert bleibt, daß dieſe Er=

Abb. 314. Meringer Kunſttöpfereien C. F. Otto Müller, Karlsruhe.

zeugniſſe in der Tat in ihrer Mehrzahl in kleineren Betrieben und von einzelnen Handwerksmeiſtern geſchaffen werden.

In Öſterreich ſteht an der Spitze der Erzeugung von künſtleriſchen Irdenwaren die 1903 gegründete Wiener Werkſtätte mit ihrem Künſtlerſtabe, unter deſſen Führern

Abb. 315. Heſſiſche Bauerntöpfereien aus Marburg, Oberhessen, Odenwald, Speſſart und Vogelsberg.

Joſef Hoffmann, Kolo Moſer ‹† 1918›, Dagobert Peche ‹† 1923› immer hervorragen werden und die Gmundner Keramiſche Werkſtätte ‹s. o. S. 177 ff.›. Die Wiener Keramiken, die wie das ganze dortige neuzeitliche Kunſtgewerbe in ihren Stilelementen eine Ver=miſchung mit Beſtandteilen aus der ſüdſlawiſchen, balkanbunten Volkskunſt nicht ver=kennen laſſen, haben nicht zuletzt dadurch eine eigene Note gewonnen und ſich

außerdem eine temperamentvolle Vereinfachung des plastischen Ausdrucks zum Ziele gesetzt, deren teilweise gesuchte Primitivität sich mit überraschenden Neuheiten auch in der Koloristik verbindet ⟨Abb. 317—321⟩. Unter den Vertretern dieser Wiener Richtung hat das weibliche Element in den letzten Jahren stark zugenommen und damit ist ein feminin-preziöser, nicht immer von Snobismus freier Zug in dieses Kunstgewerbe gekommen, der mit dazu beiträgt, ihm eine Sonderstellung gegenüber den reichsdeutschen Leistungen zu geben.

Daneben gibt es in Steiermark z. B. eine Bauerntöpferei, die sich teilweise geometrischer Ornamente bedient und in ihrem Charakter der oben skizzierten deutschen sich nähert.

Abb. 316. Engobierte Töpfereien mit Gießbüchsenverzierung.
Oberlausitzer Keramische Werkstätten Paul Jürgel, Nieder-Bielau in Schlesien.

Abb. 317. Herta Bucher, Vaſe, in verſchiedenem Braun glaſiert. Wiener Werkſtätte. Höhe 40 cm

Abb. 318. Kopriva, Springendes Pferd. Wiener Werkſtätte. Höhe 50 cm

Abb. 319. Susi Singer, Mädchen mit Vogel. Ton, weiß u. bunt glasiert. Höhe 60 cm

Abb. 320. Matilde Flögel, Pferdegruppe. Ton, graugrün und schwarz glasiert. Höhe 30 cm
Wiener Werkstätte.

Abb. 321. Susi Singer, Liebespaar. Ton, weiß mit gelber u. schwarz. Glasur. Höhe 30 cm

II. Das Ausland

Das europäiſche Ausland hat nur einzelne Verſuche gemacht, künſtleriſch einwandfreie Irdenwaren zu ſchaffen. In Frankreich, das die neue Zeit der europäiſchen Keramik eingeleitet hat, iſt man teilweiſe in den Fehler verfallen, beſonders in der Flieſendekoration, die Gießbüchſentechnik zur Wiedergabe gemäldemäßig wirken ſollender Kompoſitionen zu verwenden. Aus der Unmöglichkeit Technik und beabſichtigte Wirkung zu einer künſtleriſchen Einheit zu verbinden, bezw. dieſe mit jener zu erreichen, ſcheiterten auch ſolche Verſuche, wie ſie 1878 auf dem Gebiete der Gefäßkeramik Lefront in Fontainebleau machte, der auf der verhältnißmäßig kleinen Fläche einer Vaſe ebenfalls Ölgemälde-Effekte erſtrebte ⟨Abb. 322⟩.

In Schweden hat die Fabrik Guſtafsberg etwa gleichzeitig mit den deutſchen Wiederbelebungsverſuchen der Irdenware eine Art Sgraffito-Technik ausgebildet, die ſich grundſätzlich von dem Volkskunſt-Dekor abwandte und moderne Motive bevorzugte ⟨Abb. 323⟩.

Die holländiſchen Töpferwerkſtätten bedienen ſich verſchiedener Techniken. Ihre Dekore ſind zwar frei von naturaliſtiſchen, aber nicht immer von hiſtoriſchen Reminiszenzen. So ſchmückt die Fabrik «Amphora» in Oeſtgeeſt bei Leyden ihre Erzeugniſſe faſt durchweg mit Unterglaſurmalereien, aber die Motive erinnern zuweilen ſtark an griechiſche Vaſenverzierungen. Auch die Töpferei «Amſtelhoek» bei Amſterdam dekoriert viele ihrer Arbeiten mit dem Pinſel, während ſie die wertvolleren Gegenſtände mit inkruſtierten Ornamenten verſieht. Die Werkſtatt »De Urn« in Amſterdam bedient ſich der primitiven Stempeltechnik für die Dekoration.

Abb. 322. Lefront, Fontainebleau, Vaſe mit Barbotinedekor. Höhe 1,8 cm

In England ſind ähnlich wie in Holland künſtleriſch ausgeſtattete Töpferwaren ſehr beliebt und verbreitet und ähnlich wie in Deutſchland haben ſich die Erneuerer des engliſchen Kunſtgewerbes auch der Töpferkunſt angenommen. Die engliſche moderne Irdenware iſt in der

Hauptſache Gefäßplaſtik, die figürliche tritt dagegen faſt völlig zurück. Die zur Zeit wohl bedeutendſten Erzeugniſſe ſtellt die Pilkington Tile & Pottery Company in Mancheſter her. Aus ihren Werkſtätten gehen ſowohl bemalte wie einfarbig glaſierte Gefäße von ſehr ſympathiſchen Formen hervor ⟨Abb. 324—326⟩. Die einfarbigen Gefäße werden faſt durchgängig mit Lüſter überzogen, daneben werden auch kriſtalliniſche Glaſuren hergeſtellt, die von William und Joſeph Burton erfunden wurden. Im maleriſchen Dekor iſt man in England noch ſtark von dem Na-

Abb. 323. Guſtafsberg, Schüſſel mit Fiſchen, das Muſter in den grünen Beguß eingeſchnitten. — Durchm. 38 cm

turalismus der neunziger Jahre abhängig. Von den Künſtlern, die für die verſchiedenen Töpfereien tätig ſind, mögen nur die bekannteſten genannt ſein: Reginald F. Wells ⟨Caldrum Pottery⟩, Annie P. Mac Nicoll, W. Howſon Taylor ⟨Ruskin Pottery⟩, Richard Joyce ⟨Pilkington⟩, Gordon M. Forſyth, Charles E. Cundall, W. S. Mycock und Alfred Powell. Den Vorbildern der Gebrüder Martin, die mit ihrem Dekor nur farbige Effekte ſuchten und auf organiſche Ornamente verzichteten, ſchließt ſich der bereits oben erwähnte Bernard Leach mit japaniſierendem Dekor und Farben an.

Erheblich reger auf unſerem Gebiete und auch erfolgreich in künſtleriſcher Hinſicht iſt Nord-Amerika. Bei der allgemeinen Kulturloſigkeit der hauptſächlichen Verbraucherkreiſe in den Vereinigten Staaten, die europäiſche keramiſche Erzeugniſſe, nur weil ſie importiert waren, ſchätzen zu müſſen glaubten, war es ſchwer, eine einheimiſche Produktion ins Leben zu rufen und zu erhalten. Wenn trotzdem die amerikaniſche Keramik ſich unter der europäiſchen ſehen laſſen kann, ſo hat ſie das dem zähen Durchhalten

Abb. 324. Vaſe, Entwurf Walter Crane, Ausführung W. S. Mycock, Pilkington Co., Mancheſter.

Abb. 325. Gordon M. Forſyth, Lüſtervaſe. Pilkington Tile & Pottery Co., Mancheſter.

Abb. 326. Gordon M. Forſyth, Lüſtervaſe. Pilkington Tile & Pottery Co., Mancheſter.

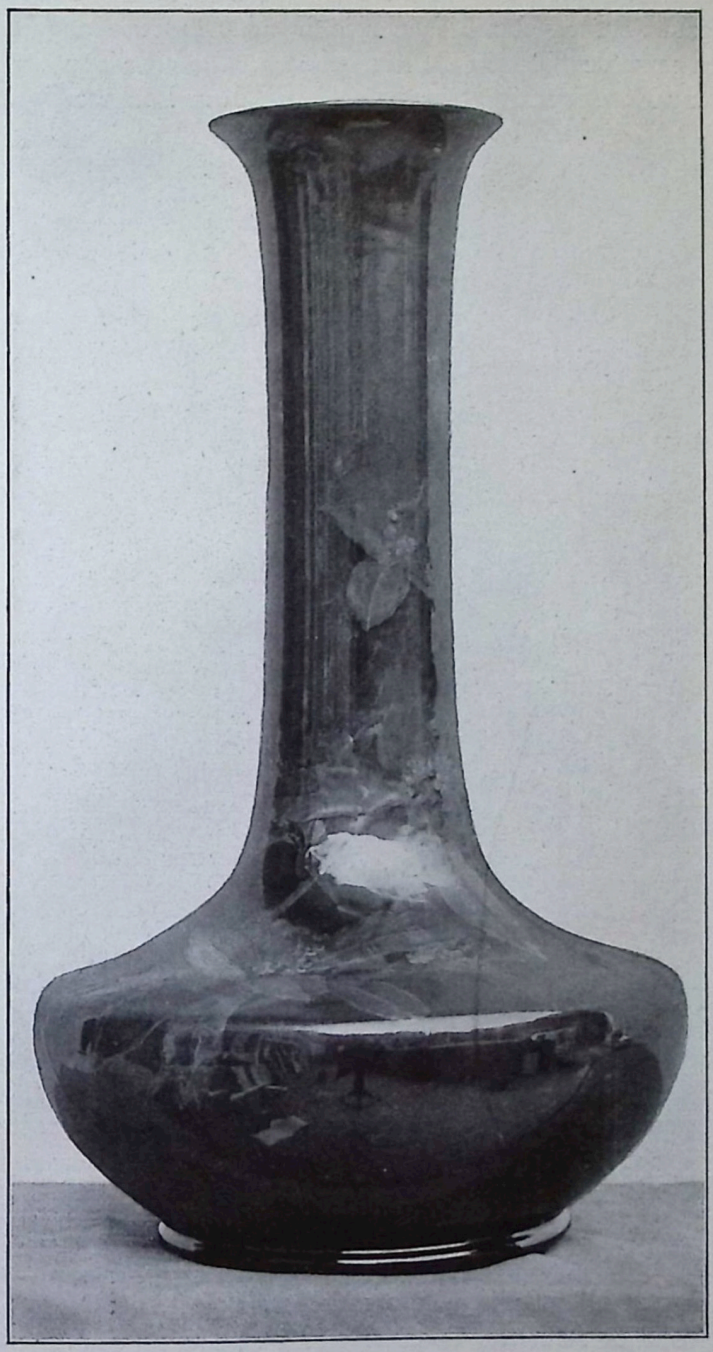


Abb. 327. Rookwood Pottery, Cincinnati, Vase mit Ahornblättern in Tonschlicker und Aventuringlasur. Bezeichnet: M. A. D.⟨aly⟩ 1889. Höhe 34,5 cm

einiger ideal veranlagten Perſönlichkeiten zu danken, denen das Verdienen nicht der ausſchließliche Lebensberuf war. Merkwürdigerweiſe gehen die Anfänge der amerikaniſchen Keramik auf Frauen zurück. Am bekannteſten ſind auch in Europa nicht die Porzellane und Terrakotten geworden, ſondern die Irdenarbeiten. Die erſte Töpferwerkſtatt wurde unter dem Namen Rookwood Pottery von Frau Maria Longworth-Storer in Cin-

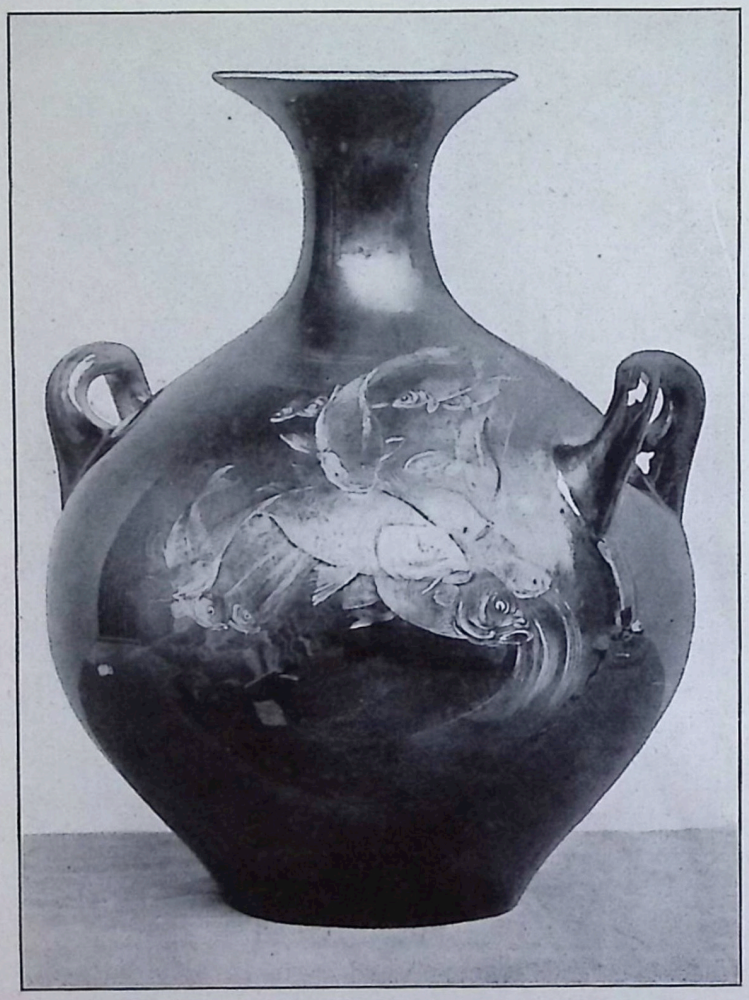


Abb. 328. Rookwood Pottery, Cincinnati, Vaſe mit Fiſchen in Tonſchlicker. Bez. A. R. V.⟨alentin⟩ 1891.

cinnati im Jahre 1880 gegründet, die ihre Bezeichnung von dem Landhauſe ihrer Gründerin herleitet. Die Erzeugniſſe wurden bald geſucht und in Europa nachgemacht. Die früheſten Arbeiten, in den Formen zweifellos von japaniſchem Einfluß abhängig, zeigen eine tiefbraune bis dunkelrotbraune Glaſur, unter der die Schlickermalerei mit ihrem hellen Ton hervorleuchtet. Später wurden bläulich-ſchimmernde Waren und ſolche mit zartroſa und warmer grauer Tönung angefertigt und ſeit Mitte der neunziger Jahre verwandte man Aventuringlaſuren, die im Brande goldig ſchimmernde Kriſtalle unter der Oberfläche bilden. Der Dekor beſtand überwiegend in

naturaliſtiſch wiedergegebenen Blumen und Tieren, eine untergeordnete Rolle ſpielen Linearornamente, die augenſcheinlich auf Motive der einheimiſchen Indianerkunſt zurückgehen ⟨Abb 327—329⟩. Eine weitere Art von Irdenwaren ſind die nach ihrem in Boſton anſäſſigen Herſteller benannten Grueby-Fayencen, die aber keine Fayence darſtellen, ſondern eine Irdenware, da ſie aus einem roten Ton beſtehen, der mit einer einfarbigen

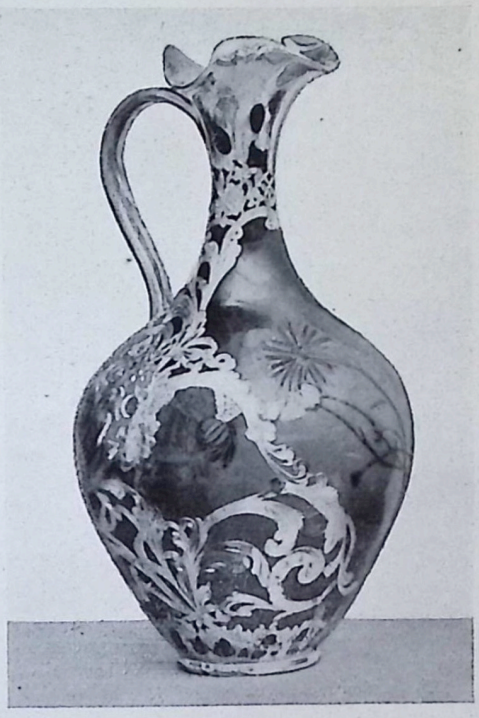


Abb. 329. Rookwood Pottery, Cincinnati, Henkelkanne mit Schlickerdekor, in Silber gefaßt. Höhe 43,5 cm

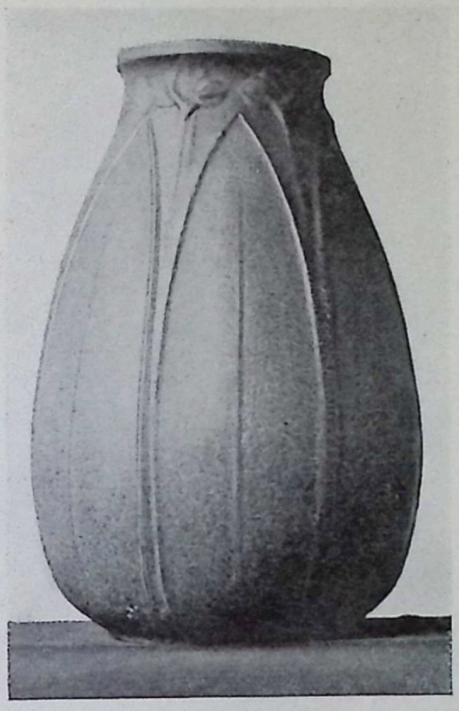


Abb. 330. Vaſe mit mattgrüner gekrackter Glaſur. Boſton, Grueby Fayence Co.

Glaſur überzogen iſt. Ihr Reiz liegt in den einfachen wohl abgewogenen Formen und in der matten rauh erſcheinenden, in Wirklichkeit aber glatten Glaſur, die verſchiedene Tönungen zeigt, von denen ein Mattgrün beſonders häufig verwandt wird ⟨Abb. 330⟩. Die amerikaniſche Feinkeramik, zu deren Entwicklung die genannten Manufakturen den Auftakt gebildet haben, iſt in den letzten Jahren erfreulich fortgeſchritten: Indes wäre es für den europäiſchen Leſer wenig gewinnbringend, die in den letzten Jahrzehnten entſtandenen keramiſchen Werkſtätten namentlich aufzuführen, da ihm zur Beurteilung die Anſchauung fehlt.

MARKENTAFELN

PORZELLAN – STEINZEUG
STEINGUT – IRDENWARE

In das Markenverzeichnis sind auch bereits erloschene Firmen, deren Erzeugnisse noch vorkommen, aufgenommen worden. Die neuesten Markenänderungen bringt der Anhang

Eine größere Anzahl Marken sind mit freundl. Erlaubnis der Redaktion des «Sprechsaal» dem Adreßbuch der Keram-Industrie (Verlag Müller & Schmidt, Coburg) entnommen

HERSTELLERVERZEICHNIS

Die Zahlen verweisen auf die Nummern der Markentafeln.

A. Deutschland, Deutschösterreich, Böhmen, Ungarn

Achterdiek bei Bremen
Auguste Papendieck, Kunsttöpferei 181.
Aich
»Epiag«, Erste Böhmische Porzellanindustrie A.-G. 182.
Alexandrinenthal
Th. Rechnagel 1.
Altrohlau
Moritz Zdekauer Nachf. C. M Hutschenreuther A.-G. 2.
»Epiag«, Erste Böhmische Porzellanindustrie A.-G., Betrieb Altrohlau 183.
Amberg
Ludwig Wessel, A.-G. für Porzellan- und Steingutfabrikation, Zweigniederlassung Amberg 184.
Annaburg
Annaburger Steingutfabrik 3.
Arzberg
Carl Schumann 4. 185.

Bayreuth
Erste Bayreuther Porzellanfabrik »Walküre«, Siegm. Paul Meyer 5.
Berlin
Staatliche Porzellanmanufaktur 6.
Biela
Julius Dreßler 7.
Blankenhain
Fasolt & Eichel, Nachf. Duxer Porzellanmanufaktur, A.-G. vorm. Ed. Eichler 8.
Bonn
Franz Anton Mehlem 9.
Brüx
W. J. Herrmann 14.
Budapest
Zsolnaysche Porzellan-Fayence-Fabriks-A.-G. 10.
Bürgel
Carl Gebauer 11.
Bürgeler Kunstkeramische Werkstätten, Carl Fischer 186.
Bunzlau
Robert Burdack 12.
Burgau
Porzellan-Manufaktur Burgau, Ferdinand Selle 13.

Cadinen
Königl. Majolika-Werkstätten 15.

Dallwitz
Pröscholdt & Co. 17.
»Epiag«, Erste Böhmische Porzellanindustrie A.-G. 187.
Darmstadt
Großherzogl. Keramische Manufaktur 18. 188.
Dresden
Carl Richard Klemm 23.
Adolf Hamann 24.
Villeroy & Boch 22.
Helena Wolfsohn, Nachf. Leopold Elb, 26.
Franziska G. Hirsch 27.
A. Lamm 28.
Dux
Duxer Porzellan-Manufaktur, A.-G. vorm. Ed. Eichler 29.

Eichwald
B. Bloch 30.
Eisenach
August Sältzer 31.
Eisenberg
Porzellanfabrik Kalk, G. m. b. H. 32.
F. A. Reinecke 33.

Elbogen
»Epiag«, Erste Böhmische Porzellanindustrie A.-G. 189.
Springer & Co. 34.
Elgersburg
C. E. & F. Arnoldi 35.
Emden
H. A. Kruse 37.
Erbach
Gräflich Erbachsche Keramische Werkstätten 36. 190.

Fischern
Bawo & Dotter 38.
Fraureuth
Porzellanfabrik Fraureuth, A.-G. 39.
Freiberg i. S.
Porzellanfabrik Kahla, A.-G., Zweigniederlassung Freiberg 40.
Freiwaldau
H. Schmidt 41.
Fünfkirchen
Wilhelm Zsolnay 42.
Fürstenberg
Fürstenberger Porzellanfabrik 43.

Geiersthal
Sontag & Söhne 44.
Gmunden
Vereinigte Wiener und Gmundner Keramik- und Gmundner Tonwarenfabrik Schleiß 45.
Gmundner Werkstätte, G. m. b. H. 191.
Gotha
Morgenroth & Co. (Inh.: A. Hecker)
Fr. Pfeffer 46a. 192. (46.
Gebr. Simson 46b.
Gräfenhain
Simon & Halbig 47.
Gräfenroda
Dornheim, Koch & Fischer 49.
Gräfenthal
Carl Schneiders Erben 48.
Grenzhausen
Reinhold Merkelbach 50.
Grenzhausen
Wick-Werke. Vereinigte Fabriken Merkelbach & Wick, Merkelbach, Stadelmann & Co. 51. 193.
Großbreitenbach
H. Bühl & Söhne 52. 194.

Haida
Carl Fr. Bosedk & Co. 53.
Hegewald
Adolf Persch 54.
Herend
Herender Porzellanfabrik 55.
Hirschen
H. Reinl 56.
Höhr
Dümler & Breiden 59. 195.
Simon Peter Gerz I 58.
Alphons Loetschert 60.
Hohenberg
Porzellanfabrik C. M. Hutschenreuther, A.-G. 57.
Hüttensteinach
Swaine & Co. 61.
Gebrüder Schoenau 62.
Porzellanfabriken Gebrüder Schoenau, Swaine & Co. 196.

Ilmenau
Arno Fischer 63.
Metzler & Ortloff 64. 197.
Galluba & Hofmann 65.
Ilmenauer Porzellanfabrik 66.
Ilsenburg
Harzer Keramik Karl Schomburg 198.

Kandern
Tonwerke Kandern 67. 199.
Karlsruhe
Großherzogliche Majolika-Manufaktur, 68. 200.
Kleindembach
Porzellan-Manufaktur »Union«, Edmund Quist 69.

Klösterle
Gräfl. von Thunsche Porzellanfabrik, 70. 201.
Kloster Veßra
Bofinger & Co. 71.
Porzellanfabrik Kloster Veßra 202.
Königszelt
Porzellanfabrik Königszelt 72. 203.
Konstanz
J. A. Pecht 73.
Krummenaab
W. Mannl 74.

Langewiesen
Oscar Schlegelmilch 75.
Lauf
Fritz Krug 76.
Lettin
Heinrich Baensch 77.
Liboje
L. R. Schütz 78.
Lichte
Gebrüder Heubach 79.
Limbach
Porzellanfabrik Limbach 80.
Lüftelberg
B. Bertram 81.

Magdeburg
Buckauer Porzellan-Manufaktur 82.
Carl Untucht & Co., seit 1922: Annaburger Steingutfabrik A.-G., Magdeburg 83.
Mannheim
Rheinische Porzellanfabrik Mannheim 84.
Marburg
Ludwig Schneider 85.
Marktredwitz
Porzellanfabrik Marktredwitz, Jaeger & Co. 88. 204.
Porzellanfabrik Fritz Thomas, Inh. Ph. Rosenthal & Co. 86.
Meierhöfen
Britannia Porcelain-Works Moser Brothers 87.
Meißen
Staatliche Porzellan-Manufaktur 90.
(Seit Anfang 1924 neue Marke: Schwertermarke mit Punkt zwischen den Schwerterspitzen.)
Ernst Teichert 89.
Mengersgereuth
Porzellanfabrik Mengersgereuth-Sonneberg, Craemer & Héron 91.
Mettlach
Villeroy & Boch 92.
Moschendorf
Porzellanfabrik Moschendorf 93.
München
Brunner & Ploetz 94.

Neuhaldensleben
Ley & Weidermann 95.
Sauer & Roloff 96.
Sächsische Porzellan- und Kunstkeramische Fabrik 97.
J. Uffrecht & Co. 98.
Neu-Schmiedefeld
Gustav Korn 99.
Neustadt
Heber & Co. 100.
Gebr. Knoch 101.
Niederbielau
Oberlausitzer Keramische Werkstätten Paul Jürgel 206.
Nieder-Salzbrunn
Hermann Ohme 102. 205.
Franz Prause 103.
Nymphenburg
Königlich Bayerische Porzellan-Manufaktur 104.

Oberhohndorf
Friedrich Kaestner 105.
Oberkotzau
Greiner & Herda 106. 207.
Oeslau
Wm. Goebel 108.

Passau
Älteste Volkstedter Porzellanfabrik A.-G., vormals Dressel, Kister & Co. 109. 208.
Pirkenhammer
Fischer & Mieg 107.
»Epiag«, Erste Böhmische Porzellanindustrie A.-G. 209.
Plankenhammer
Porzellanfabrik Plankenhammer 110. 210.
Plaue
C. G. Schierholz & Sohn 111.
Pößneck
Conta & Boehme 112.
Potschappel-Freital
Sächsische Porzellanfabrik von Carl Thieme 113. 114.
Probstzella
H. Hutschenreuther 115.

Rauenstein
Porzellanfabrik Rauenstein vorm. Fr. Chr. Greiner & Söhne 116.
Rehau
Hertel, Jacob & Co. 117. 211.
Zeh, Scherzer & Co. 118. 212.
Rodach
Max Roesler, A.-G. 119.
Roschütz
Roschützer Porzellanfabrik, Unger & Schilde 120.
Rudolstadt
Ernst Bohne Söhne, Inh.: Gebr. Heubach A.-G. 121.

Schauberg
G. Greiner & Co. 122.
Scheibe
A. W. Fr. Kister 123.
Schlackenwerth
Pfeiffer & Löwenstein 124.
Schlierbach
Wächtersbacher Steingutfabrik 125.
Schney
Eduard Liebmann 126.
Schönwald
Porzellanfabrik E. & A. Müller 127.
Porzellanfabrik Schönwald 128.
Schorndorf
Württembergische Porzellan-Manufaktur C. M. Bauer & Pfeiffer 129.
Schwarza
E. & A. Müller 130.
Schwarzenbach
Oscar Schaller & Co. 131. 213.
Schwarzenfeld
H. Waffler 132.
Schwaz
Jos. Ant. Hußl 133.
Schweidnitz
R. M. Krause 134.
Schweinsburg
Gebr. Meinhold 135.
Selb
Heinrich & Co., 136. 214.
Paul Müller 137.
Krautheim & Adelberg 138.
Porzellanfabriken Lorenz Hutschenreuther A.-G. 139.
Lorenz & Trabe 140.
Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co. A.-G. 141.
Sitzendorf
Sitzendorfer Pozellanmanufaktur, vorm. Alfred Voigt, A.-G. 142.
Sorau
Porzellanfabrik Sorau 143.
Stadtlengsfeld
Porzellanfabrik Stadtlengsfeld 150.
Stanowitz
Striegauer Porzellanfabrik, vorm. C. Walter & Co. 146.
Suhl
Erdmann Schlegelmilch 144.
Reinhold Schlegelmilch 145.

Tettau
Porzellanfabrik Tettau, vorm. Sontag & Söhne 149, 217.

Tiefenfurt
Schlesische Porzellanfabrik, P. Donath 147.
K. Steinmann 148. 215.
Tillowitz
Reinhold Schlegelmilch 151.
Tirschenreuth
Porzellanfabrik Tirschenreuth 152. 216.
Turn-Teplitz
Ernst Wahliß 153.
Amphora-Werke Rießner 154. 218.

Unterköditz
Möller & Dippe 155.
Unterweißbach
Schwarzburger Werkstätten für Porzellankunst ‹Älteste Volksstedter Porzellanfabrik› 156.

Veilsdorf
Porzellanfabrik zu Kloster Veilsdorf 156a.

Velten
Steingutfabriken Velten-Vordamm 219.
Villingen
Johann Glatz 156b.
Vohenstrauß
Johann Seltmann 157. 220.
Volkstedt
Ackermann & Fritze 158a.
Beyer & Bock 158b. 222.
Müller & Co. 158.
Karl Ens 159.
Älteste Volkstedter Porzellanfabrik 159.
Vordamm
Steingutfabrik Vordamm 161.
Steingutfabriken Velten-Vordamm 161a.

Waldenburg
Krister Porzellan-Industrie A.-G. 162. 223.
Wallendorf
Kaempfe & Heubach 163.
Weiden
Porzellanfabrik Weiden, Gebrüder Bauscher 165.
Weingarten
Porzellanfabrik Weingarten, R. Wolfinger 164.
Weißwasser
Oberlausitzer Porzellan-Manufaktur, Aug. Schweig & Co. 166.
Jetzt: Porzellanfabrik August Schweig, G. m. b. H. 224.
Wien
Josef Böck 167.
Busch & Ludescher 169.
Wiener Keramik 168.
Wiener Werkstätte 225.
Worpswede
Raumkunst-Werkstätte Worpswede, Friedrich R. Blau 170.

Zell a. Harmersbach
Georg Schneider, Vereinigte Zeller keramische Fabriken 171. 226.

B. Ausland

Dänemark:
Kopenhagen: Kopenhagener Fayence-Fabrik, vormals »Aluminia« 172.
Königliche Porzellan-Fabrik 172.
Bing & Grœndahl 173.
England:
Etruria: Jos. Wedgwood & Sons 174.
Worcester: The Worcester Royal Porcelain Company 175.
Frankreich:
Saargemünd: Utzschneider & Co. 176.
Holland:
S'Gravenhage: Naamloze Genootschap Haagsche Plateelbakkery Rozenburg 177.
Italien:
Doccia: Società Ceramica Richard-Ginori 178.
Norwegen: ‹179.
Porsgrund: Porsgrunds Porselinsfabrik
Schweden:
Stockholm: Roerstrands Aktiebolag 180.

NAMENVERZEICHNIS

Die Zahlen geben die Seiten des Textes an, M. mit darauf folgender Zahl verweist auf die Nummer des Markenverzeichnisses.

Älteste Volkstedter Porzellanfabrik 42 ff., 143 ff., M 159.
Ackermann & Fritze M 158a.
Aluminia, Kopenhagen 69, 151, M 172.
Amberg, Adolf 30.
Amphora, Keramische Fabrik 198.
Amphora-Werke Rießner M 154, 218.
Amstelhoek, Keramische Fabrik 198.
Andreas, Wilhelm 67, 68.
Annaburger Steingutfabrik 153, M 3.
Arnoldi, C. E. u. F. M 35.

Baensch, Heinrich M 77.
Bankowsky, W. H. 193.
Bäuml, Albert 31.
Barlach, Ernst 40, 41.
Bartels, Wera v. 39.
Bauer, C. M., & Pfeiffer M 129.
Bauscher, Gebr., Porzellanfabrik Weiden M 165.
Bawo & Dotter M 38.
Behn, Fritz 160.
Behrens, Hans 35.
—, Peter 116.
Beck, Jean 134, 135.
Becker, Walter 161, 166.
Berdel, Eduard 118.
Berlin, Staatl. Porzellanmanufaktur 25 ff., M 6.
Berndt, J. 119.
Bernewitz 30.
Bertram, B. M 81.
Beutinger, Heilbronn 193.
Beyer & Bock M 158b, 222.
Biehler, Johanna 161, 167, 168.
Bigot, Alexandre 113.
Bing, Jakob Hermann 83.
—, Meier Hermann 83.
Bing & Grøndahl 38, 83 ff., M 173.
Blau, Friedrich R., Raumkunst-Werkstätte Worpswede M 170.
Blazek, Franz 34.
Bloch, B. M 30.
Blochmann, Max 14.
Böck, Josef 67, M 167.
Börner, Emil Paul 17, 19, 120, 122—124.
Boeß 63.
Böttger, Johann Friedrich 120.
Böttgersteinzeug 19, 20, 121 ff.
Bofinger & Co. M 71.
Bohne, Ernst, Söhne M 121.
Bonifaz-Versoix, Paul 125.
Bosek, Carl Fr., & Co. M 53.
Brentano, Lisli 120.
Britannia Porcelain Works Moser Bros. M 87.
Brouwer, C. W. 125.
Brunner & Ploetz M 94.
Bucher, Herta 196.
Bühl, H., & Söhne M 52, 194.
Bünzli 25.
Bürgeler Kunstkeramische Werkstätten Carl Fischer M 186.
Buckauer Porzellan-Manufaktur M 82.
Bunzlau, Staatl. Keramische Fachschule 107.
Burdack, Robert, Bunzlau M 12.
Burton, Joseph 199.
—, William 199.
Busch & Ludescher, Wiener Kunstkeramische Werkstätten M 169.

Carriès, Jean 108, 109.
Cazin, Jean Charles 114.
—, Michel 114.
Chaplet, Ernest 109.
Chéret, Josèphe 101.
Conta & Boehme M 112.
Costa, Mendez da 125.
Craemer & Héron, Mengersgereuth M 91
Crane, Walter 200
Cundall, Charles E. 199.

Dahl-Jensen 38, 89—91.
Dalgas, Frederik 151.
Dalpayrat, Adrien 111.
Daly, M. A. 201.
Dammouse, Albert 113.
Danko 104.
Darmstadt, Großherzogliche Keramische Manufaktur 143 ff., M 18, 188.
Deck, Théodore 113.
Delaherche, Auguste 109, 110.

De Urn, Keramische Werkstatt 198.
Dietl, Fritz 182.
Diez, Julius 193.
Doat, Taxile 99, 113.
Dornheim, Koch & Fischer M 49.
Doulton & Co., Lambeth 128.
Dresler, Paul 193.
Dreßel, Kister & Co., Passau M 109, 208.
Dreßler, Julius M 7.
Dümler & Breiden M 59, 195.
Dürschke, Max 28.
Duxer Porzellan-Manufaktur, vorm. Ed. Eichler M 29.

Ens, Karl M 159.
Epiag, Erste Böhmische Porzellanindustrie, A.-G.
Betrieb Aich M 182.
« Altrohlau « 183.
« Dallwitz « 187.
« Elbogen « 189.
« Pirkenhammer M 209.
Erbach, Gräfl. Erbachsche Keramische Werkstätten M 36, 190.
Ernst Ludwig v. Hessen 145.
Esser, Max 17, 19, 120, 121, 123.
Eyermann, Bruno 174, 176.

Fasolt & Eichel, Blankenhain M 8.
Festersen, Friedrich 118.
Feuerriegel, Kurt 174, 178, 188–190.
Fischer, Arno M 63.
–, Carl, Bürgel M 186.
–, Th. 72.
Fischer & Mieg M 107.
Flad, Adolf 28.
Flögel, Matilde 197.
Forsyth, Gordon M. 199, 200.
Fraureuth, Porzellanfabrik 58, M 39.
Friedrich der Große 25.
Fritz, Hermann 14, 16.
–, M. Hermann 59.
Fürstenberger Porzellanfabrik M 43.

Gallé, Ch. 150.
Gaul, August 19, 21, 26. 120, 121.
Galluba & Hofmann M 65.
Gebauer, Carl, Bürgel M 11.
Gebleux 99.
Gerz I, Simon Peter M 58.
Ginori 183.
Glatz, Johann, Villingen M 156b.
Gmunden, Vereinigte Wiener und Gmundner Keramik und Tonwarenfabrik Schleiß M 45.
Gmundner Keramische Werkstätten 177 ff., M 191.
Goebel, Wilhelm M 108.
Goossens, Minnie 161, 167, 168.
Grath, Anton 58.
Greiner, Fr. Chr., & Söhne M 116.
–, G., & Co. M 122.
Greiner & Herda M 106, 207.
Grøndahl, Frederik 83.
Großherzogliche Keramische Manufaktur, Darmstadt 143 ff.
Großherzogliche Majolika-Manufaktur Karlsruhe 157 ff., M 68, 200.
Grueby 203.
Guldbrandsen, J. V. 62, 64.
Gustafsberg, Keramische Fabrik 198, 199.

Habicht, Well 148, 149.
Hahn, Martin 176.
Hahn-Locher, Jo 85.
Hamann, Adolf M 24.
Hanke, August 118.
Hansen, Hans 77, 81.
–, Karl Martin 77.
Harboe, Bildhauer 153.
Harborth, August 120.
Harkort, Hermann 9, 140.
Hartmann, Charlotte 141, 144, 145.
Harzer Keramik Karl Schomburg 193, M 198.
Hauschild, Walter 31.
Haustein, Paul 193.
Hearn, Lafcadio 129.
Heber & Co. M 100.
Hegermann-Lindencrone 85.
Heider, Fritz v. 193.
–, von 115, 156, 157.
Heinecke 25, 28.
Heinrich & Co. M 136, 214.
Heinz, Philipp 143.
Heinz, Rudolph, & Co., Neuhaus 143.
Henning, Gerhard 77 bis 79.
Hentschel, K. 15.
Herborth, August 193.
Herender Porzellanfabrik M 55.
Herrmann, W. J. M 14.
Hertel, Jacob & Co. M 117, 211.

Heubach, Gebr. 37 ff., M 79.
—, Richard 37.
Himmelstoß 63, 65.
Hirsch, Franziska G. M 27.
Höhr, Staatl. Keramische Fachschule 107.
Hoentschel, Georges 108, 110.
Hösel, Erich 14.
Hoetger, Bernhard 174, 175.
Hoffmann, Josef 194.
Hohlwein, Ludwig 160.
Hokusai 70.
Holzer-Defanti 65.
Hubatsch, Hermann 29, 31.
Hussl, Jos. Ant. M. 133.
Hutschenreuther, C. M. 61; M 57.
—, H., Probstzella M 115.
—, Lorenz 66; M 139.

Jaeger & Co., Marktredwitz M 88, 204.
Jehmlich, R. 47.
Jensen, Oluf 82.
Ilmenauer Porzellanfabrik M 66.
Joachim, Chr. 151, 152.
Jørgensen, Woldemar 87, 88.
Joyce, Richard 199.
Jürgel, Paul, Niederbielau 193, 195; M 206.

Kähler, Hermann 183, 184.
Kaempfe & Heubach M 163.
Kändler, J. J. 20, 84.
Kärner, Theodor 32, 34.
Kästner, Friedrich 59 ff.; M 105.
Kahl, Margarete 193.
Kahla, Porzellanfabrik, Zweigniederl. Freiberg M 40.
Kandern, Tonwerke M 67, 199.
Kant, Gertrud 31.
Karlsruhe, Großherzogliche Majolika-Manufaktur 157; M 68, 200.
Kaufmann 30.
Kemper, Georg 168, 169.
Kirsch, Hugo F. 39, 40, 67, 68.
Kister, A. W. Fr. M 123.
Klaus, Karl 150.
Klemm, Carl Richard M 23.
Kloster Veilsdorf, Porzellanfabrik M 156a.
Kloster Veßra, Porzellanfabrik M 202.
Knoch, Gebr. M 101.
König, Gustav 15.
Koenig, Ludwig 161, 164, 165.
Königbauer 168, 170—173.
Königszelt, Porzellanfabrik M 72, 203.
Kok, Juriaan 102.
Kopenhagen, Kgl. Porzellanfabrik 11, 28, 32, 34, 69 ff., 107, 126 ff., 151; M 172.
Kopenhagener Fayencefabrik 151 ff.; M 172.
Kopriva 196.
Korn, Gustav M 99.
Kornhas, Karl 115.
Krause, R. M. M 134.
Krautheim & Adelberg M 138.
Kreis, Wilhelm 15, 18.
Krieger, Wilhelm 38.
Krister, Porzellan-Industrie, A.-G. M 162, 223.
Krog, Arnold 69, 70, 83.
Krohn, Pietro 83, 84.
Krug, Fritz M 76.
Kruse, H. A. M 37.
Kühne, J. 133, 134.
Kusche, Alfred 193.
Kusnetzow 104.

Lachenal, Edmond 112, 113.
Laeuger, Max 160—163, 187.
Lamm, A. M 28.
Langer, Richard 16, 17.
Leach, Bernard, St. Ives 128—130, 199.
Le Comte, A. 183.
Lefront, Fontainebleau 198.
Léonard, A. 99, 100.
Lesbros 111.
Ley & Weidermann M 95.
Lieber, Dora 193.
Liebermann, Ferdinand 64, 65, 66.
Liebmann, Eduard M 126.
Liisberg, Hugo 126, 127.
Limbach, Porzellanfabrik M 80.
Lipp, Johann 193.
Locher, A. 86.
Loetschert, Alphons M 60.
Lohnhardt, Elisabeth 193.
Longworth-Storer, Maria 202.
Lorenz & Trabe, Selb M 140.
Ludvigsen, F. 74.

Mac Nicoll, Annie P. 199.
Madsen, Th. 72, 76.
Mai, Käte 193.
Majolika-Werkstätten Cadinen M 15.
Makuzu, Japanischer Töpfer 11.
Mannl, W. M 74.
Margold, Josef Emanuel 150.
Marcks, Gerhard 21, 140, 142, 143.

Marquardt 28.
Martin Bros., London-Southhall 128, 130, 199.
Martin, R. W. 128, 129.
Massier, Clément 183, 185.
Mehlem, Franz Anton M 9.
Meid, Hans 160.
Meinhold, Gebr. M 135.
Meisel, Hugo 42 ff., 58.
Meißen, Staatl. Porzellanmanufaktur 13 ff., 107, 120 ff.; M 90.
Merkelbach, Reinhold, Grenzhausen 117; M 50.
Metzger, Christian 38, 39.
Metzler & Ortloff, Ilmenau 58; M 64, 197.
Meyer, Siegm. Paul, Walküre, Erste Bayreuther Porzellanfabrik M 5.
Möller & Dippe M 155.
Morgenroth & Co. M 46.
Mortensen, Karl 73, 91.
Moschendorf, Porzellanfabrik M 93.
Moser, Kolo 194.
Müller, Albin 116, 117.
—, C. F. Otto 174, 177, 178, 193, 194.
—, E., & A., Schönwald M 127.
—, —, Schwarza M 130.
—, Paul M 137.
— & Co. M 158.
Münch-Khé, Willi 160.
Mutter, Antonie 176.
Mutz, Hermann 115.
Mycock, W. S. 199, 200.

Naudot, Camille 99, 101.
Neuhäuser, Wilhelm 34, 38, 39.
Neureuther, Christian 134, 135.
Nielsen, E. 72, 76, 89.
—, Jais 70, 71, 126.
—, Kai 90, 92.
Niemeier, Max 34.
Niemeyer, Adelbert 160.
Nordström, P. 126.
Nymphenburg, Staatl. Porzellanmanufaktur 31 ff.; M 104.

Oberlausitzer Keramische Werkstätten Paul Jürgel 193, 195; M 206.
— Porzellan-Manufaktur Aug. Schweig & Co. M 224.
Offterdinger, Annie 136.
Ohme, Hermann M 102, 105.
Oppel 48, 56, 57.
Otto, E. v. 38.
—, Edmund 29, 31.

Papendieck, Auguste 189, 191; M 181.
Partz, Gustav 143, 146, 147.
Pazaurek, G. E. 116, 131.
Pech, O. 37, 38.
Peche, Dagobert 179, 194.
Pecht, J. A. M 73.
Pedersen, Michael 77, 81.
Persch, Adolf M 54.
St. Petersburg, Porzellanmanufaktur 104.
Petersen, Joachim 151, 152.
Pfeffer, Fr. M 46a.
Pfeiffer, Mauritius 41—43.
—, Max Adolf 15, 17, 40, 41, 120.
— & Löwenstein M 124.
Pflug, O. 38.
Pilkington, Manchester 199, 200.
Pilz, Otto 14.
Plankenhammer, Porzellanfabrik M 110, 210.
Plockroß-Irminger, Ingeborg 86, 87, 92.
Poelzig, Hans 48, 56, 57.
Pope, F. C. 128.
Porsgrunds Porselinfabrik M 179.
Porzellanfabrik Kalk, Eisenberg M 32.
— Mengersgereuth-Sonneberg, Craemer & Héron M 91.
— Rauenstein M 116.
— Schönwald M 128.
Porzellanfabriken Gebr. Schoenau, Swaine & Co. M 196.
Porzellan-Manufaktur Burgau, Ferd. Selle M 13.
— — Union, Edm. Quist M 69.
Pottner, Emil 159, 160.
Powell, Alfred 199.
Powolny, Michael 178, 180.
Prause, Franz M 103.
Pröscholdt & Co., Dallwitz M 17.
Puchegger, Anton 30, 31.
Puhonny, Ivo 160.
Pukall, W. 116, 118.

Raumkunst-Werkstätte Worpswede, Friedrich R. Blau M 170.
Reinecke, F. A. 33.
Reinhold & Co., Bunzlau 119, 120.
Reinl, H. M 56.
Redknagel, Th. M 1.
Rheinische Porzellanfabrik, Mannheim M 84.
Richard-Ginori, Società Ceramica M 178.
Richter, Etha 41.

Riegel, Ernst 136.
Riemerschmid, Richard 116, 118.
Rode, G. 72.
Rörstrand, Porzellanfabrik 93 ff.; M 180.
Rösler, Max 134.
—, —, Steingutfabrik 145; M 119.
Rookwood Pottery 201 bis 203.
Roschützer Porzellanfabrik Unger & Schilde M 120.
Rosenthal, Philipp, & Co., Selb 61 ff.; M 141.
Rozenburg, Porzellanfabrik 102, 185; M 177.

Sächsische Porzellan- und Kunstkeramische Fabrik Neuhaldensleben M 97.
— Porzellanfabrik von Carl Thieme M 113, 114.
Sältzer, August M 31.
Sauer & Roloff M 96.
Schaller, Oskar, & Co. M 131, 213.
Scharvogel, Julius 115, 145.
Scheebe 141, 144.
Scheurich, Paul 17, 19, 20, 22—24, 30, 32, 160.
Schierholz, C. G., & Sohn M 111.
Schlegelmilch, Erdmann M 144.
—, Oscar M 75.
—, Reinhold, Suhl M 145.
—, —, Tillowitz, M 151.
Schleiß, Emilie 177, 178 bis 180.
—, Franz 177, 180.
Schlesische Porzellanfabrik P. Donath M 147.
Schmarje, Walter 160.
Schmidt, H., Freiwaldau M 41.
Schmidt-Pecht, Elisabeth 187, 188.
Schmuz-Baudiß, Theo 28, 187, 188.
Schneevoigt, Ferdinand 193.
Schneider, Georg, Vereinigte Zeller Keramische Fabriken M 171, 226.
—, Ludwig M 85.
Schneiders Erben, Carl M 48.
Schoenau, Gebr. M 62.
Schönwald, Porzellanfabrik M 128.
Schomburg, Karl, Harzer Keramik 193; M 198.
Schott, Walter 65.
Schou, Philipp 69, 151.
Schramberger Majolikafabrik 143.
Schrimpf, Georg 161, 166.
Schütz, L. R. M 78.
Schumann, Carl M 4, 185.
Schwarzburger Werkstätten f. Porzellankunst, Unterweißbach 17, 20, 40 ff.; M 156.
Schweig, August, Porzellanfabrik M 224.
Schweitzer, Eduard 136.
Scotzniovsky, Ferdinand 31.
Seger, H. 25.
Selle, Ferdinand, Burgau M 13.
Seltmann, Johann M 157, 220.
Serapis-Fayence 148; M 153.
Sèvres, Staatsmanufaktur 71, 96 ff.
Sieck, Rudolf 34—36.
Simon & Halbig M 47.
Simson Gebr. M 46b.
Singer, Susi 197.
Sitzendorfer Porzellanmanufaktur, vorm. A. Voigt M 142.
Slott-Møller, Harald 151, 153.
Sörgel, Hermann 47, 58.
Sontag & Söhne M 44.
Sorau, Porzellanfabrik M 143.
Spannring, Luise 181.
Spieler, Hugo 14.
Springer & Co. M 34.
Stadtlengsfeld, Porzellanfabrik M 150.
Staudigl, Franz 150.
Steiner, Heilbronn 193.
Steingutfabriken Velten-Vordamm 140 ff., 174; M 161a, 219.
Steinmann, K. M 148, 215.
Staudinger, Karl 189, 191 bis 193.
Stellmacher, Alfred 148.
Stock, Walter 140, 141.
Storch, Artur 42, 46, 50—55.
Striegauer Porzellanfabrik, vorm. Walter & Co., M 146.
Struck, Rudolf 168, 174.
Süß, Wilhelm 157.
Swaine & Co. M 61.

Taylor, W. Hawson 199.
Teichert, Ernst M 89.
Tepling, Adolf 136.
Tettau, Porzellanfabrik 64; M 149, 217.
Thiedemann, R. 127.
Thiem, O. 41.
Thieme, Carl M 113, 114.
Thoma, Hans 157, 158.
Thomas, Fritz M 86.
Thompson, M. E. 128.
Thomsen, Chr. 72, 75, 77.

Thooft, Jooſt 183.
— & Labouchère 183.
Thunſche Porzellanfabrik M 70, 201.
Thylſtrup, Georg 77, 79, 80, 127.
Tirſchenreuth, Porzellanfabrik M 152, 216.
Troeſter, Edmund 42.
Türcke 28.

Uffrecht, J., & Co. M 98.
Unger & Schilde, Roſchütz M 120.
Untucht, Carl, & Co. M 83.
Utzſchneider & Co., Saargemünd M 176.

Valentin, A. R. 202.
Velde, van de, Henri 114, 116.
Velten-Vordamm, Steingutfabriken 140 ff., 174, M 161a, 219.
Villeroy & Boch 133—136, 158, M Dresden: 22, M Mettlach: 92.
Volkhart, C. 65.
Volkmann, Hans v. 160.
Vordamm, Steingutfabrik M 161.

Wächtersbacher Steingutfabrik, Schlierbach 134—139, M 125.
Waffler, H. M 132.
Wagner, Olga 86—88.
—, Siegfried 86.
Wahliß, Erich 148.
—, Ernſt 148.
—, Gerhard 148.
Wackerle, Joſef 30, 32, 33, 41, 160.
Walküre, Erſte Bayreuther Porzellanfabrik, Siegm. Paul Meyer M 5.
Wallander, Alf 93.
Walther, Paul 15, 16.
Wedgwood, Joſiah, & Sons, Etruria M 174.
Weingarten, Porzellanfabrik, R. Wolfinger M 164.
Wells, Reginald F. 199.
Werneking, Sigismund 38, 58.
Weſſel, Ludwig, Amberg M 184.
Wewerka, Hans 118.
Wiegand, M. 15, 17.
Wien, Staatl. Porzellan-Manufaktur 67.
Wiener Kunſtkeramiſche Werkſtätten Buſch & Ludeſcher M 169.
Wiener Keramik M 168.
— Werkſtätte 194 ff., M 225.
Wieſe 30.
Wick-Werke, Grenzhauſen M 51, 193.
Wilhelm II. 25.
Willerup, Oskar 152, 153.
Willumſen, J. F. 84, 87.
Wittmann, Chr. 34.
Wolffohn, Helena M 26.
Worceſter Royal Porcelain Co. M 175.
Würtenberger, Karl Maximilian 158.
Württembergiſche Porzellan-Manufaktur C. M. Bauer & Pfeiffer M 129.
Wynand, Paul 58, 118.

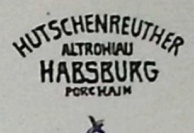
Zdekauer, Moritz M 2.
Zeh, Scherzer & Co. 66, M 118, 212.
Zeiller, Paul 38, 58.
Zſolnay, Wilhelm, Fünfkirchen 183, 185. M 42,
Zſolnayſche Porzellan-Fayence-Fabrik, Budapeſt M 10.
Zügel, Willi 14, 34.

ANHANG

Alexandrinenthal

1

Altrohlau



2

Annaburg

3

Arzberg

4

Bayreuth

Walküre

5

Biela

7

Berlin

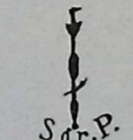
1837—1844.

1844—1847.

1847—1849.

1849—1870.

Seit 1870.



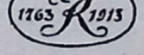
Seit 1822 für Seger-Porzellan

Rot
Von etwa 1823 bis 1832

Rot
Seit 1832

Seit 1911 in Blau unter der Glasur für Unterglasurmalereien

Grün
Seit 1913 für nur mit Goldrand oder einfachen Bordüren bemalte Porzellane



Jubiläumsmarken 1913 in Rot auf der Glasur für Aufglasurmalereien, in Blau unter der Glasur für Unterglasurmalereien, in Grün auf der Glasur für Porzellane nur mit Goldrand oder farbigen Bordüren

Malerei-Marke, blau,
Von 1803 bis nach 1813

Malerei-Marke, rot,
Von 1817 bis gegen 1823

Kriegsmarken 1914—1918
Marke 36 schwarz auf der Glasur für bemalte Stücke (Seit 21.10.1914). Marke 37 anfangs blau, später schwarz unter der Glasur für Weißporzellane (Seit 2. 3. 1915)

Seit 1862 — für Steingut.

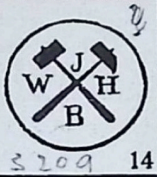
6

2 1822

Blankenhain

8

Brüx

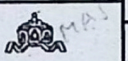


14

Burgau

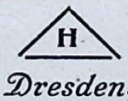
13

Cadinen



15

Dresden



19

20

Bonn

9

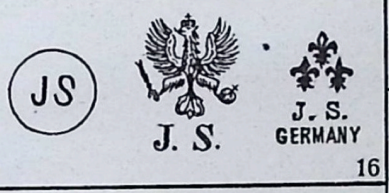
Bürgel

11

Bunzlau

12

Charlottenbrunn



16

Dallwitz

D. F.

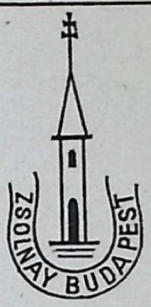
17

Darmstadt

Großh. keram.
Manufaktur
Darmstadt
S

18

Budapest



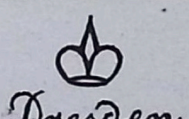
10

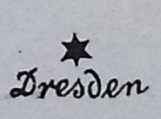
Dresden

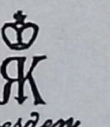
21

Dresden

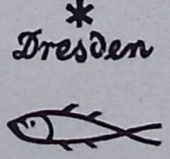
22



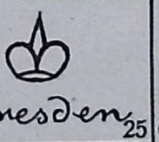




23

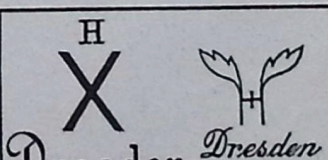


24

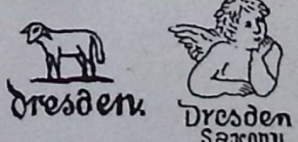


25

26



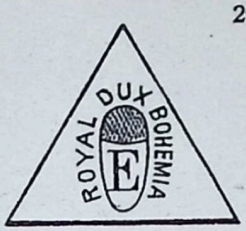
27



28

Dux

29



Eichwald

30

Eisenach

Eisenberg

Elbogen

Emden

37

31 32 33 34

Elgersburg

Fischern

Erbach

36

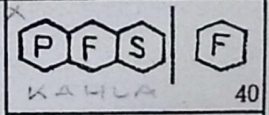
35 38

Fraureuth

Freiberg

Freiwaldau

39

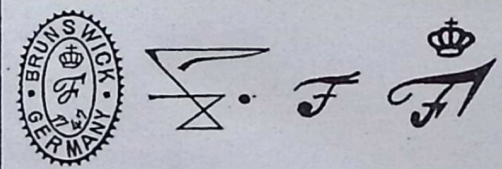


40

Geiersthal

41

Fürstenberg



43

Fünfkirchen

42

Gmunden

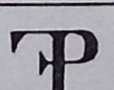
44

45

Gotha

Gräfenthal

46



46a

48

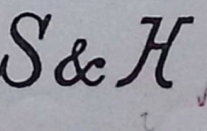
Gräfenhain

Grenzhausen

46b

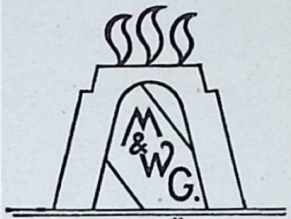
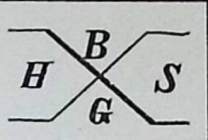
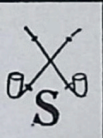
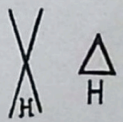
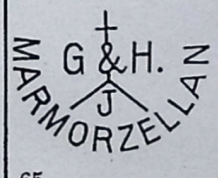
Gräfenroda

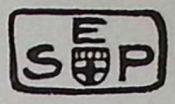
49

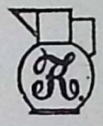
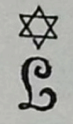


47

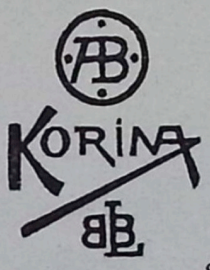
50

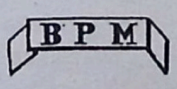
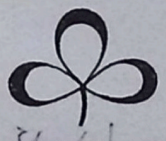
Grenzhausen	Großbreitenbach	Haida	Hegewald
 51	 52	53	APH 54
Herend		Hirschen	Hohenberg
55		56	57
Höhr			
58 59 60			
Ilmenau			Ilmenau
63			
Hüttensteinach			
64	 61	 62	
Kandern	Ilmenau		
67	 65		66
Karlsruhe	Kleindernbach		Klösterle
68	69		70

Kloster Vessra	Königszelt	Konstanz
71	72	 73

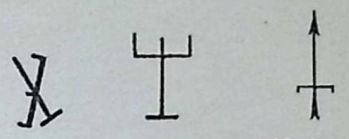
Krummenaab	Langewiesen	Lauf	Lettin
74	75	 76	 77

Lichte	Liboje
79	Bauern Töpfereien Sch C 78

Limbach	Lüftelberg
80	 81

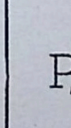
Magdeburg	Mannheim
 82  83	84

Marburg	Marktredwitz	Meierhöfen
85	86	87

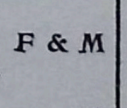
Marktredwitz	Meißen
88	 89

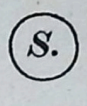
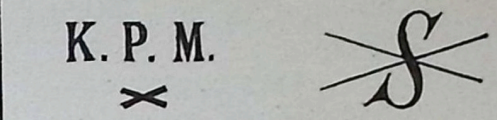
Meißen	Mengersgereuth	Moschendorf	München	Neuhaldensleben
90	91	93	94	95

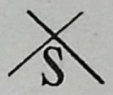
Mettlach
92

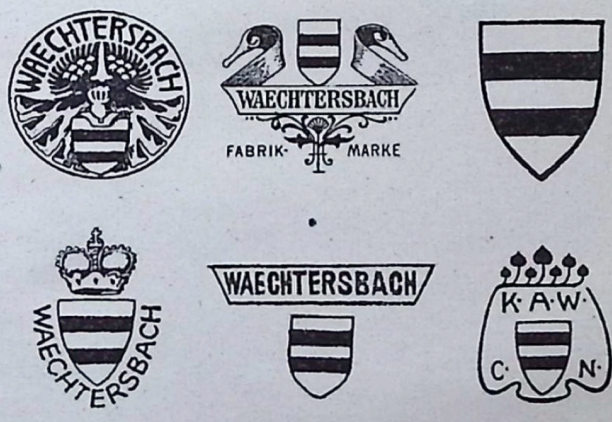
Neuhaldensleben		Neu-Schmiedefeld	Nymphenburg
96	 97	98	99	104

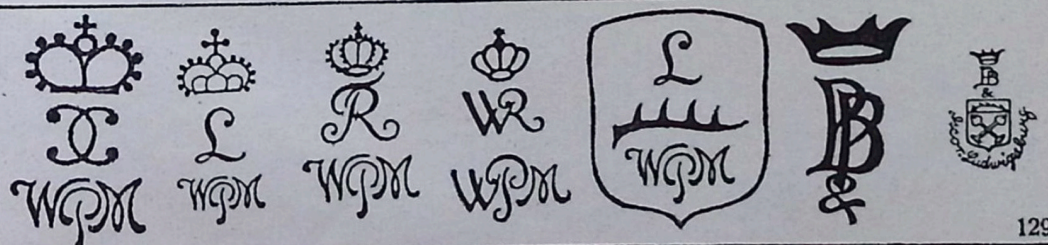
Neustadt		Nieder-Salzbrunn	
100	101	102	103

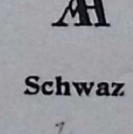
Oberhohndorf		Oberkotzau	Pirkenhammer		
	105	106			 107

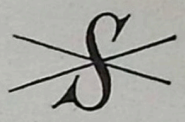
Rudolstadt	Schauberg	Scheibe
121	 122	 123

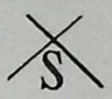
Schlackenwerth	Schney
124	 126

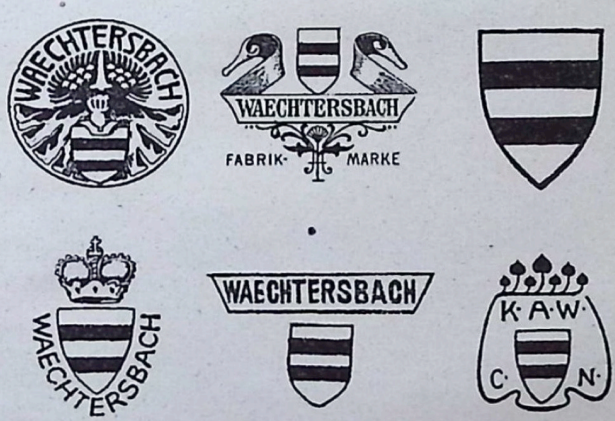
Schlierbach	Schönwald
 125	127 128

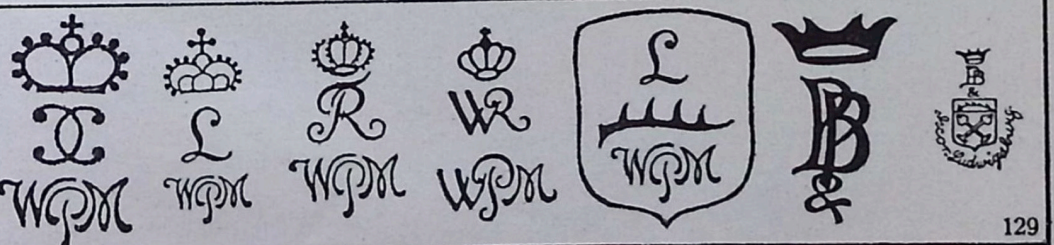
Schorndorf
 129

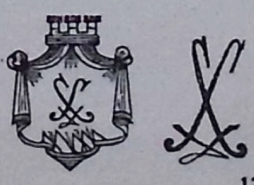
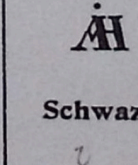
Schwarza	Schwarzenbach	Schwarzenfeld	Schwaz
130	131	132	 133

Rudolstadt	Schauberg	Scheibe
121	122	 123

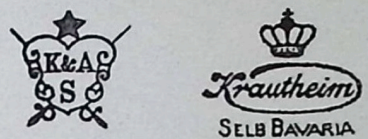
Schlackenwerth	Schney
124	 126

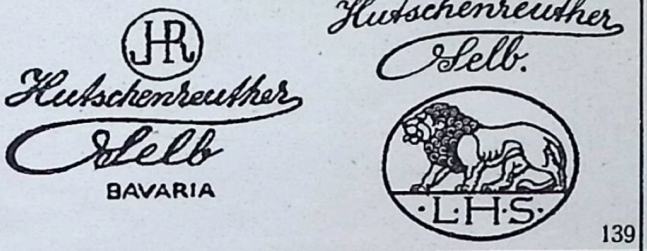
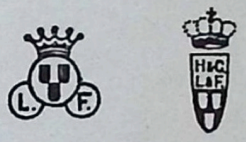
Schlierbach	Schönwald
 125	127 128

Schorndorf
 129

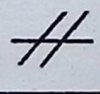
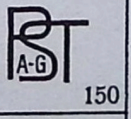
Schwarza	Schwarzenbach	Schwarzenfeld	Schwaz
130	 131	132	 133

Schweidnitz	Schweinsburg	Selb
134	135	136

Selb	
137	 138

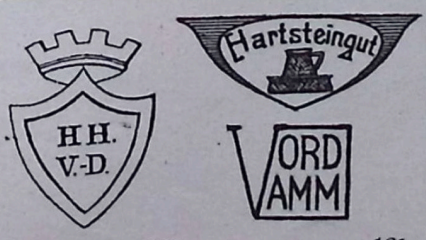
 139	 140

141

Sitzendorf	Stadtlengsfeld	Tettau	Tiefenfurt
 142	 150		
Sorau	Suhl		
143	144	149	148

Stanowitz	Tiefenfurt	Suhl
146	147	145

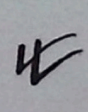
Tillowitz	Tirschenreuth	Turn
RST 151	P. T. BAVARIA 152	EW Turn Wien; DEPOSÉ EW Turn Wien Made in Austria; ALEXANDRA Porcelain WORKS TURN-AUSTRIA; TURN EW VIENNA; SERAPIS WAHLISS 153
Veilsdorf	Unterköditz	
156 a	M. D. U. 155	RStK; AMPHÖRA AUSTRIA; TURN-TEPLITZ-BÖHEMIA RStK; A; IMPERIAL-AMPHORA TURN 154
Villingen	Unterweißbach	
156 b	156	
Volkstedt	Vohenstrauß	
158	P J S V 157	



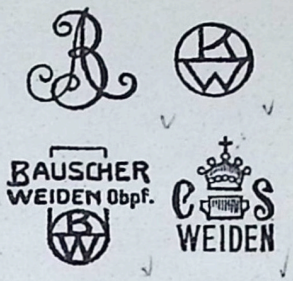
Volkstedt			
158	158 a	158 b	KVE; Ens 159

158 a fehlt bei A+F Kat F 23

TEC. U; V P.; AE 160



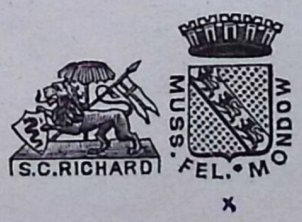
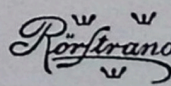
Vordamm	Weingarten	Waldenburg	Wallendorf
H.H. V.-D. 161; Hartsteingut; VORD AMM 161 a	AB; CK 164	KPM 162	163

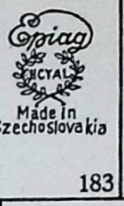
Weiden	Weißwasser	Wien		
 165	166	167	168	169

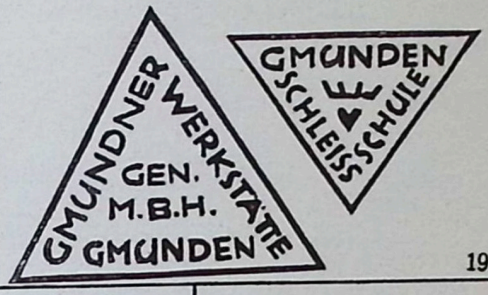
Worpswede	Zell a. H.
170	171

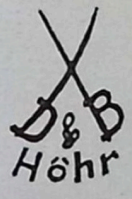
Dänemark		England	
172	173	174	175

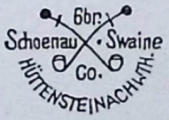
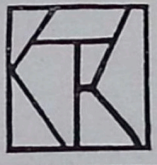
Frankreich
176

Holland	Italien	Norwegen	Schweden
177	 178	179	 180

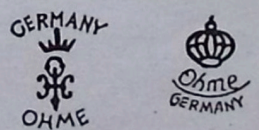
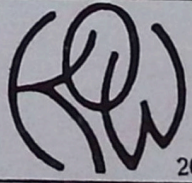
Achterdiek	Aich	Altrohlau	Amberg	Arzberg	Bürgel	Dallwitz
181	182	 183	184	185	186	187

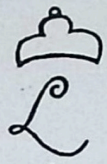
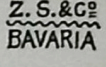
Darmstadt	Elbogen	Erbach	Gmunden
188	189	190	 191

Gotha	Grenzhausen	Großbreitenbach	Höhr
192	193	194	 195

Hüttensteinach	Ilmenau	Ilsenburg	Kandern
 196	197	198	 199

Karlsruhe	Klösterle	Kloster Vessra	Königszelt
200	201	202	203

Marktredwitz	Niedersalzbrunn	Niederbielau	Oberkotzau
204	 205	 206	207

Passau	Pirkenhammer	Plankenhammer	Rehau	
 208	209	210	211	 212

Schwarzenbach		Selb	Tiefenfurt	Tirschenreuth
	213	214	215	216

Tettau	Turn-Teplitz
217	218

Velten	Vohenstrauß	Volkstedt	
219	220	221	222

Waldenburg	Weißwasser	Wien	Zell a. H.
223	224	225	226

SMCF25060105